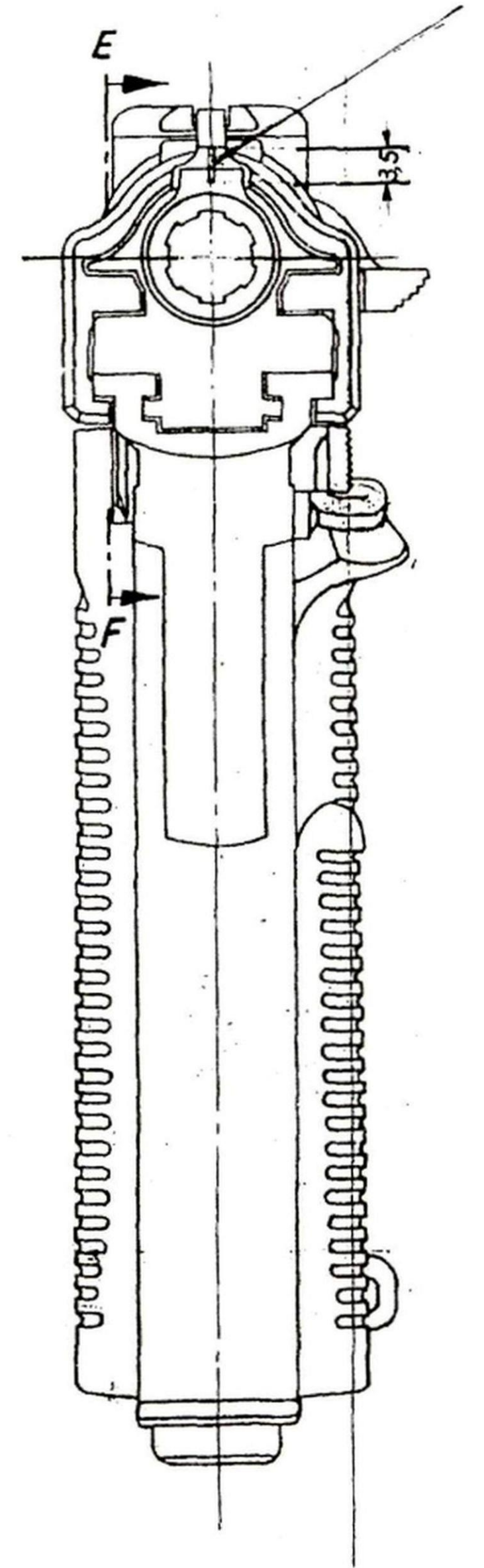
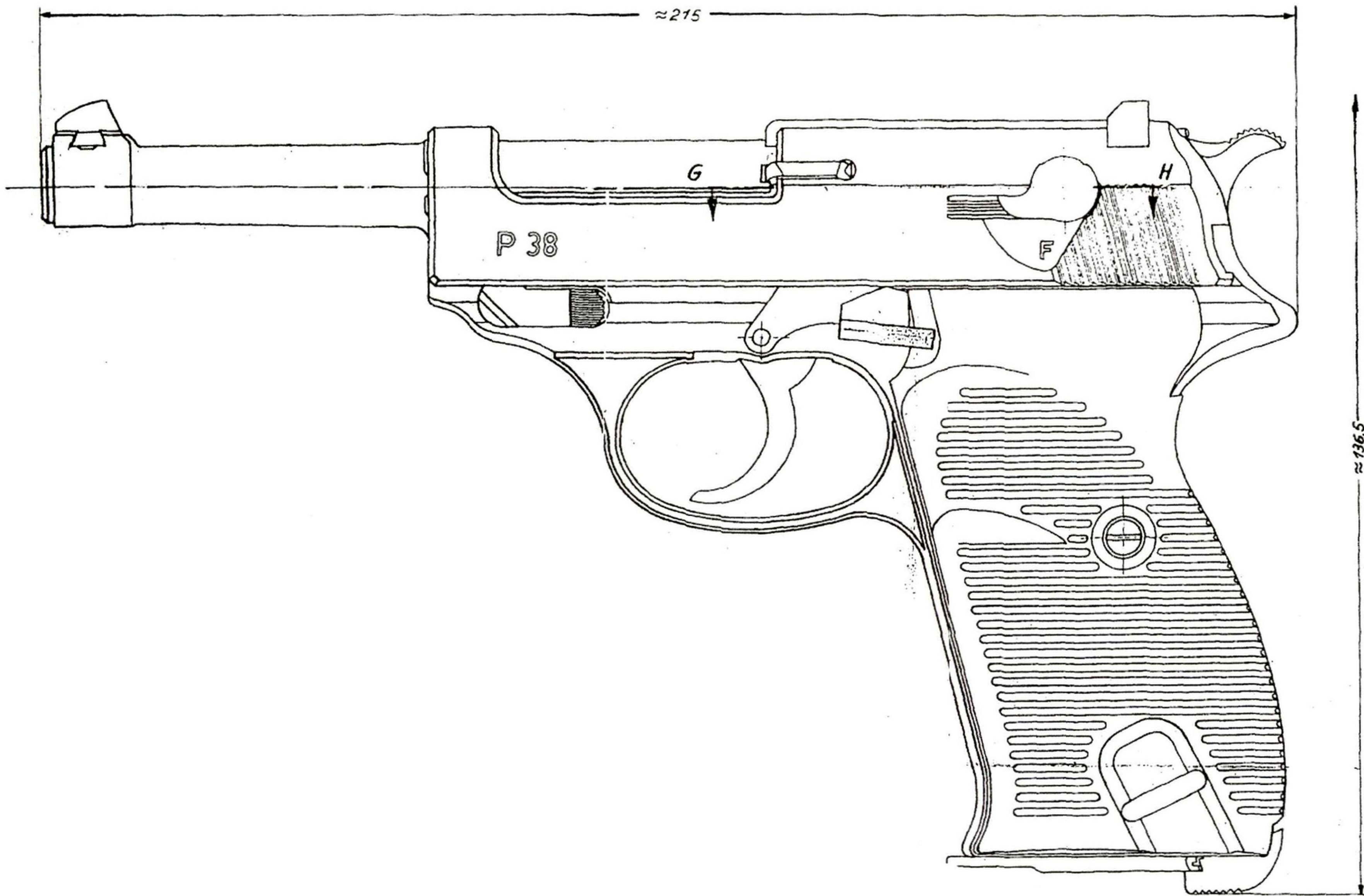


P38

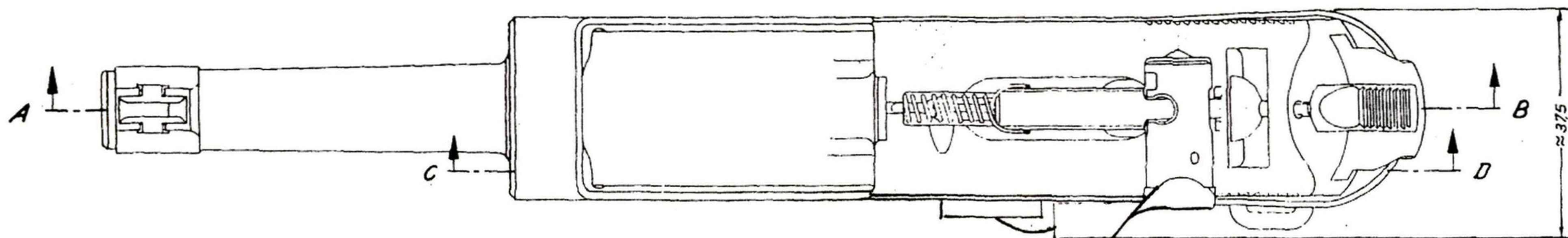
Factory
Drawings

from

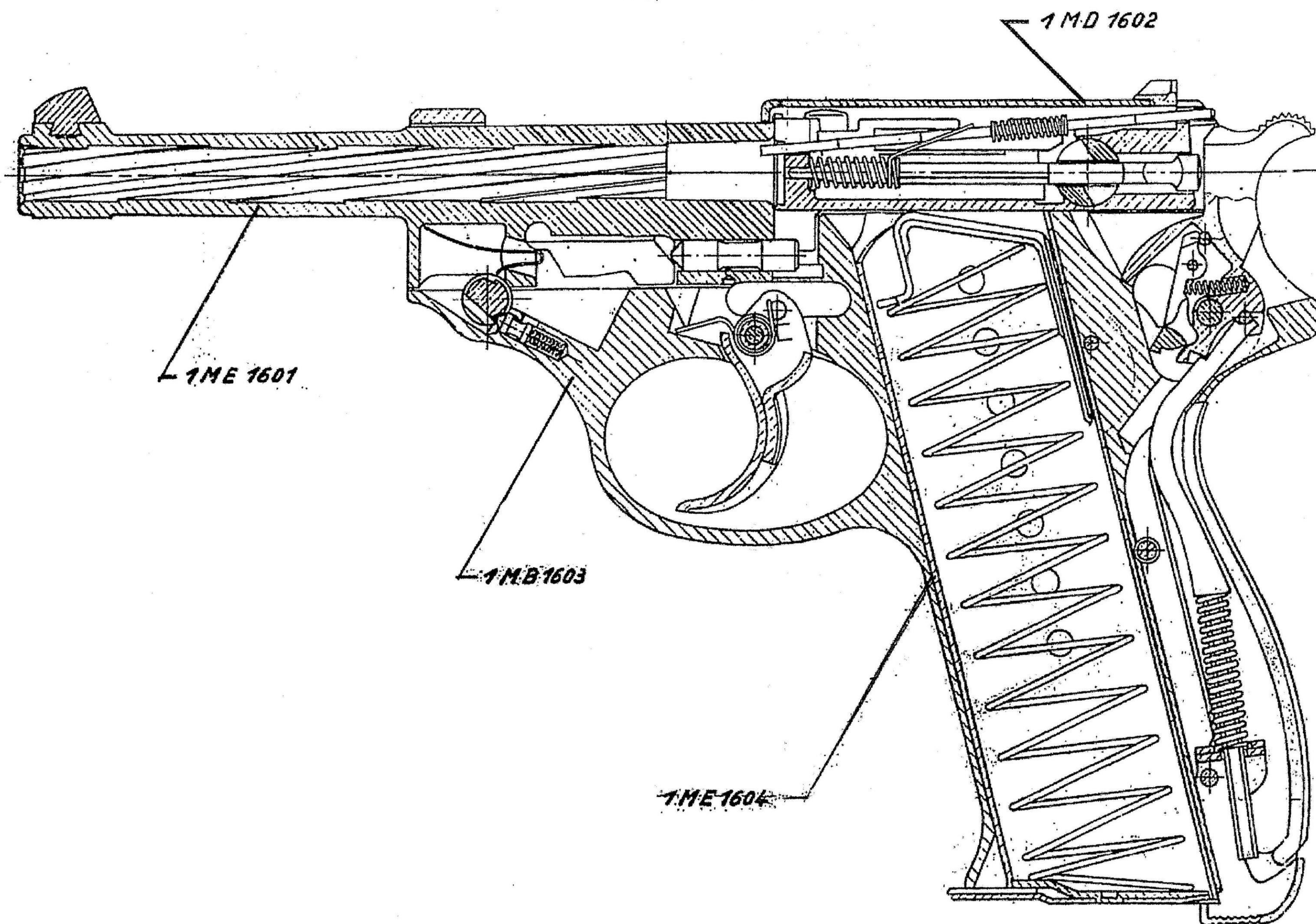
MAUSER



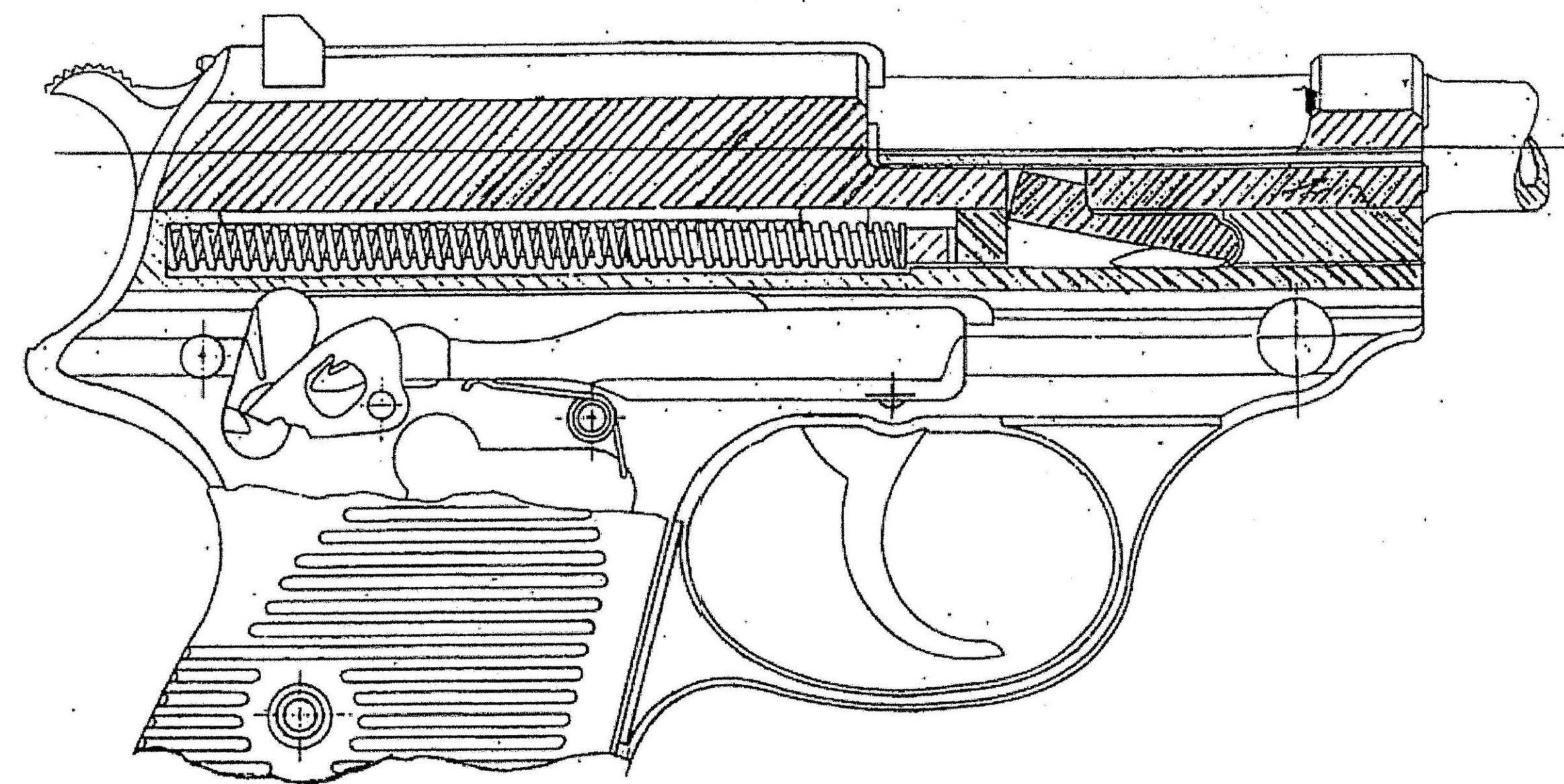
Schnitt G-H



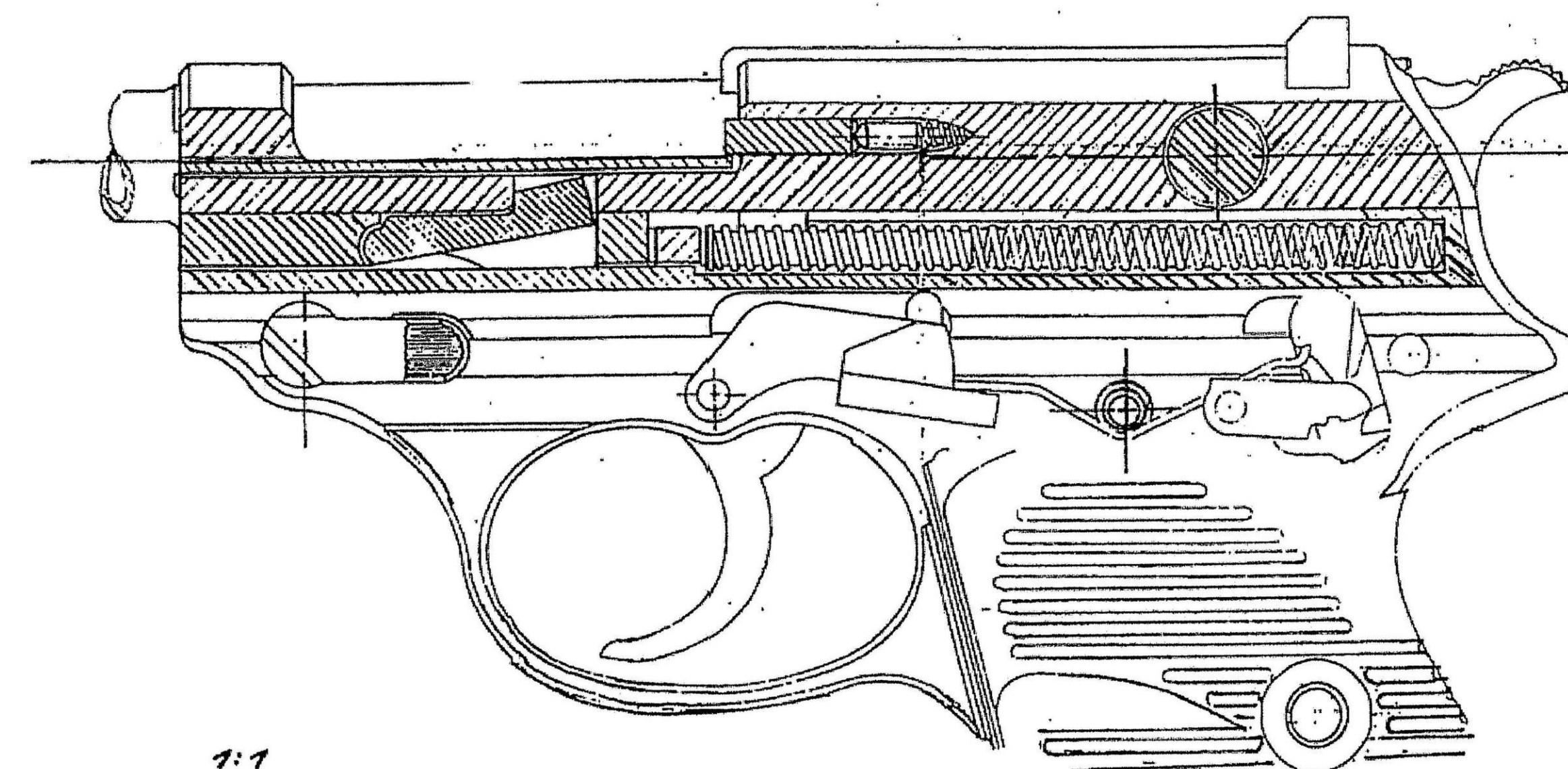
Schnitt A-B



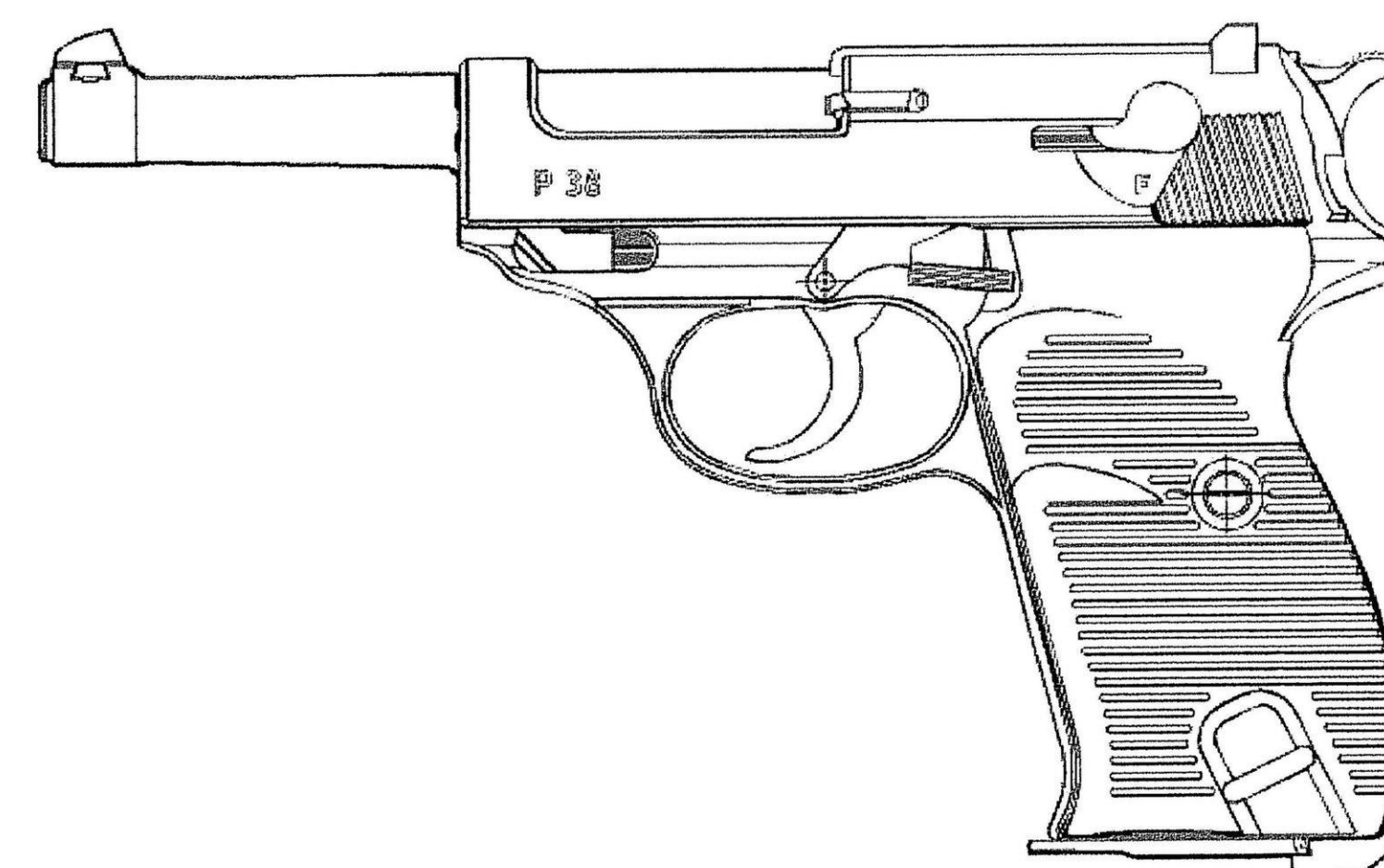
Schnitt E-F



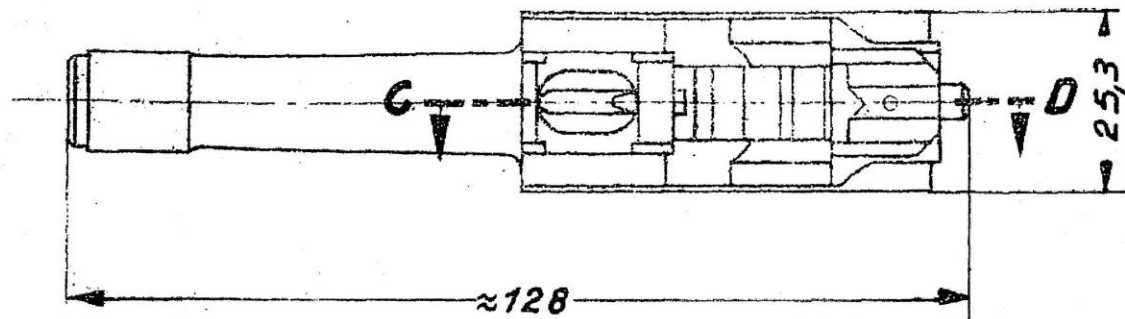
Schnitt C-D



7:7



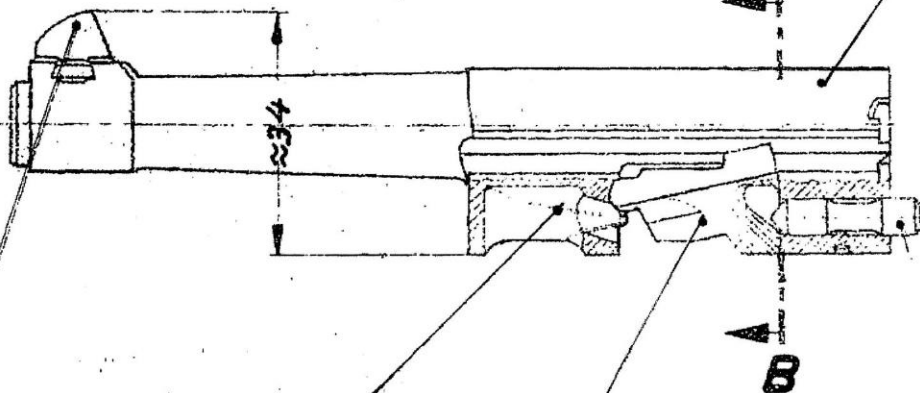
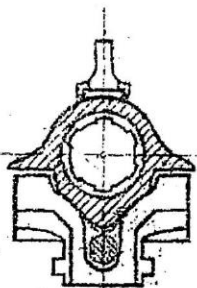
Wetmore		John Henry Frost president		9.66	96
		Wetmore		Tag	96
Mistaken 2:1 1:1		Tag		1MB 16	
20		Frost		Frost 16	
		Pistole 38			



Schnitt A-B

Schnitt C-D

1MC 1601-1



1ME 1601-3

1MF 1601-5

1MD 1601-2

1MF 1601-4

*Bolzen durch Körnerschlag
leicht beweglich gesichert*

*Prüfung der Seitenstellung des
Kornes erfolgt mit Abnahmelehre*

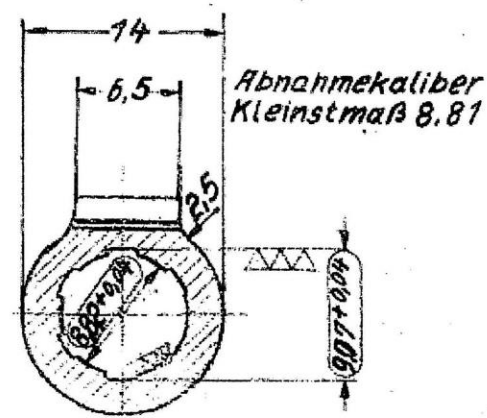
Werkstoff		Buchstabe		Änderung		Tag	Name
		kontrolliert vor					
Maßstab 1:1		Tag	Name	Zeichnung-Nr			
		Entworfen	25.4.44	1ME 1601			
		Gepreßt	26.4.44				
Prüfmaß		Abmaß		Ersatz für			
Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.					
		KAUSER		Lauf, vollständig			

Schnitt U-V

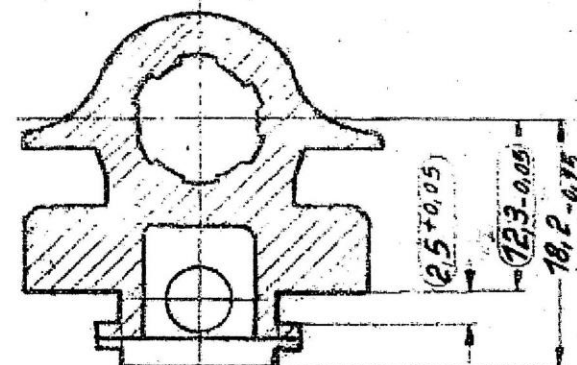
Konstanter Rechtsdrall
6 Züge, 1 Umlauf auf
250 ± 2

Die Kanten der Züge
ausgerundet, die der
Felder abgerundet

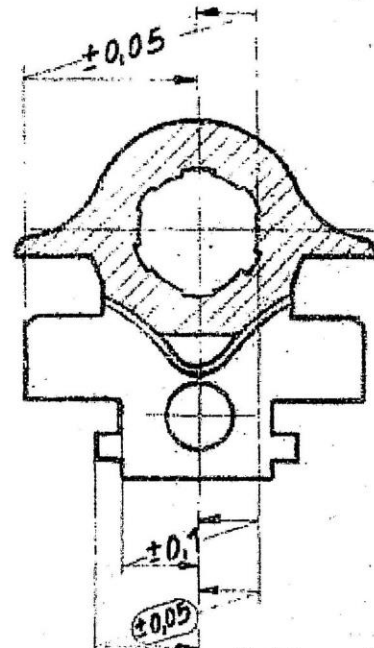
Schnitt A-B



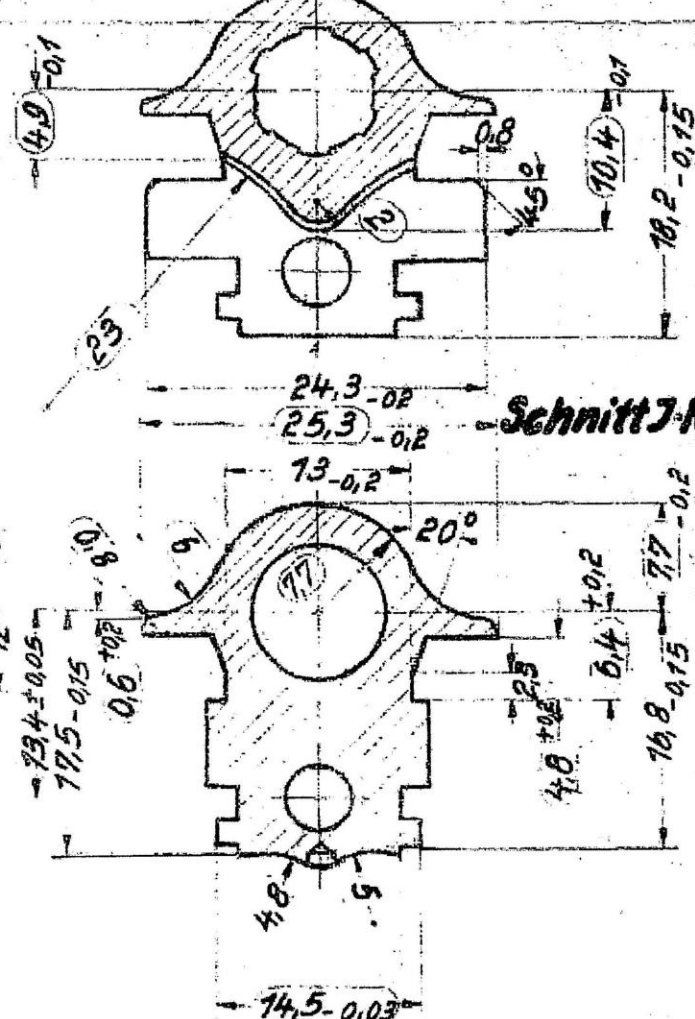
Schnitt C-D



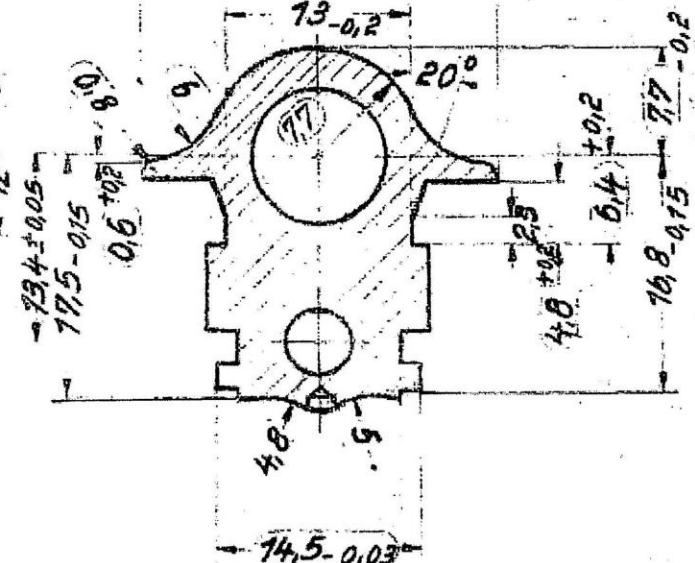
Schnitt E-F



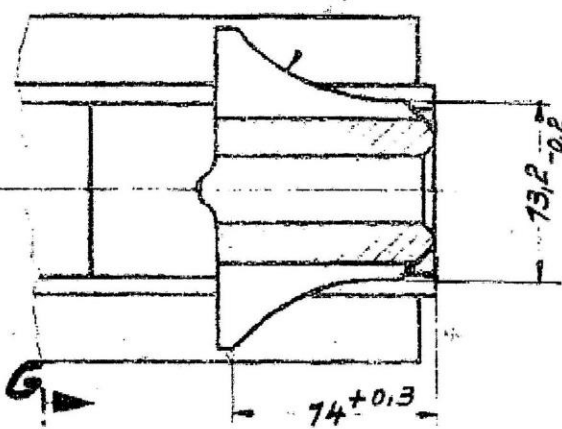
Schnitt G-H



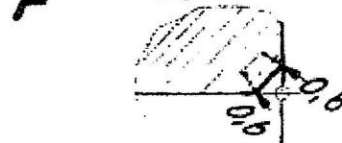
Schnitt J-K



Schnitt R-S



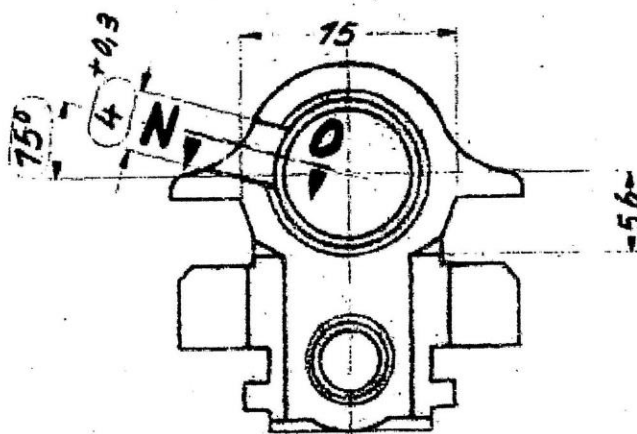
Einzelheit bei W



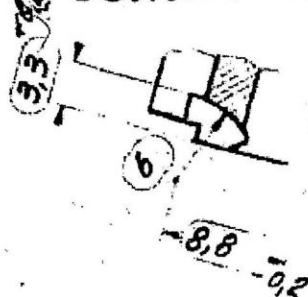
Schnitt L-M

Ecke scharf
Kegel 1:36.96
Kegel 1:51.818

Ansicht in Richtung T



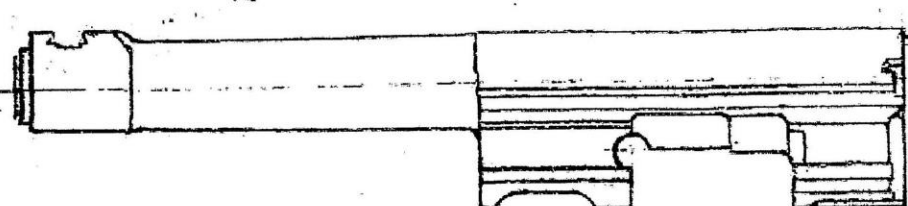
Schnitt N-O



Härtebild

1:1

durchgehärtet

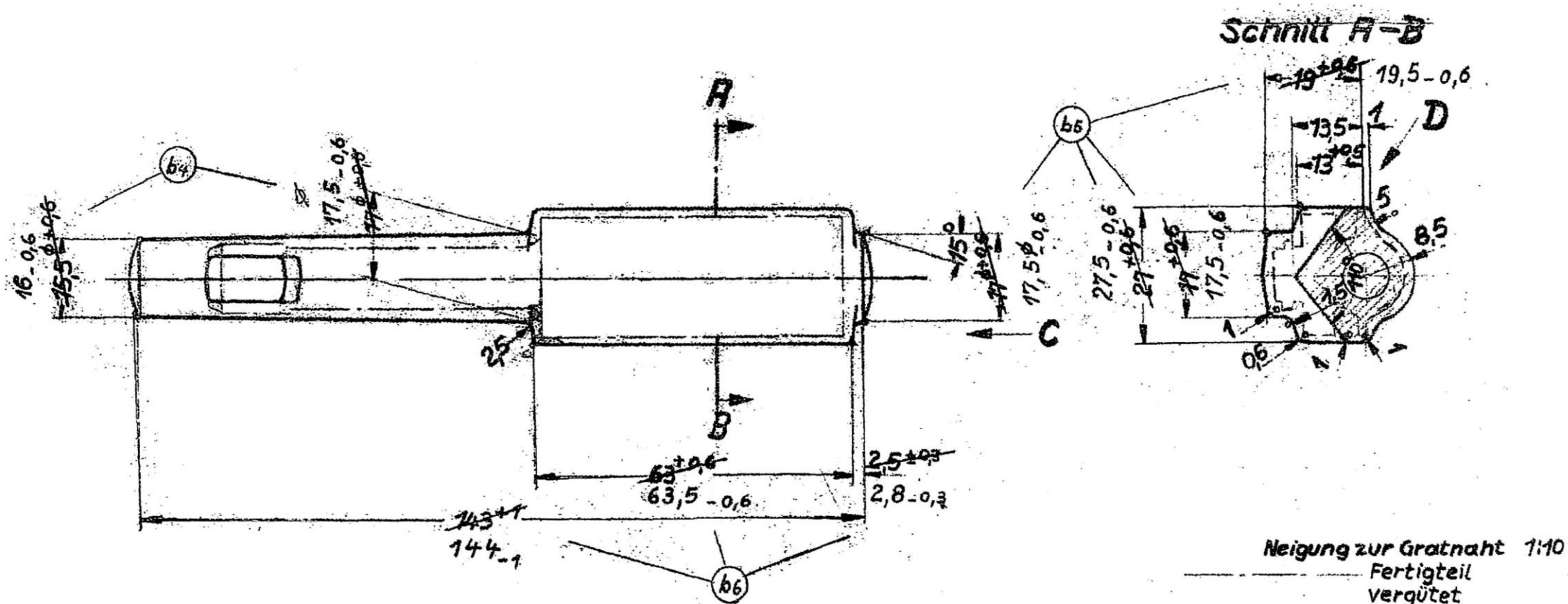
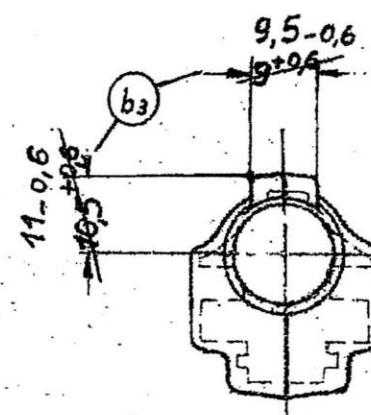
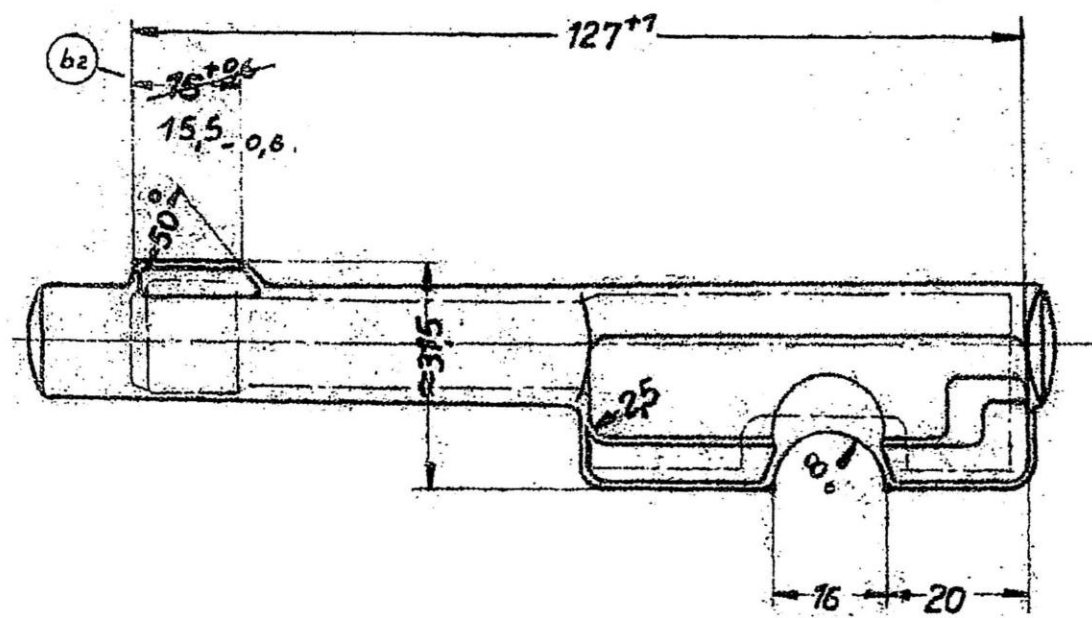


*Toleranz ± 0,01 bezieht sich
auf das Gutmaß 8,82

Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
Kanten 0,2 bis 0,4 gebrochen
brüniert


Werkstoff		Neue Urzschg. Änderungsvorschlag Nr 70 u. 81	
Lf St 1 verg.		n. Zschg 1C 1901-1 eingearbeitet	
HgN 12114		Änderung	
Maßstab 2:1 1:1 100:1		Tag	Name
5,2D10 +0,075 +0,030		4.4.44	1MC 1601-1
Feldmaß		Ersatz für	
Abmaß		NAUSER	
Dieses Maß wurde bei Abnahme beachtet		Lauf	

Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or pin, showing a side view and a detail view. The side view includes dimensions: a diameter of $11,5 \pm 0,6$ mm, a length of $72 \pm 0,6$ mm, and a 45° chamfer. The detail view shows a cross-section with a diameter of $11,5 \pm 0,6$ mm, a length of $5 \pm 0,6$ mm, and a 30° chamfer. A dimension line labeled b_1 indicates the distance from the end of the part to the center of the detail view.



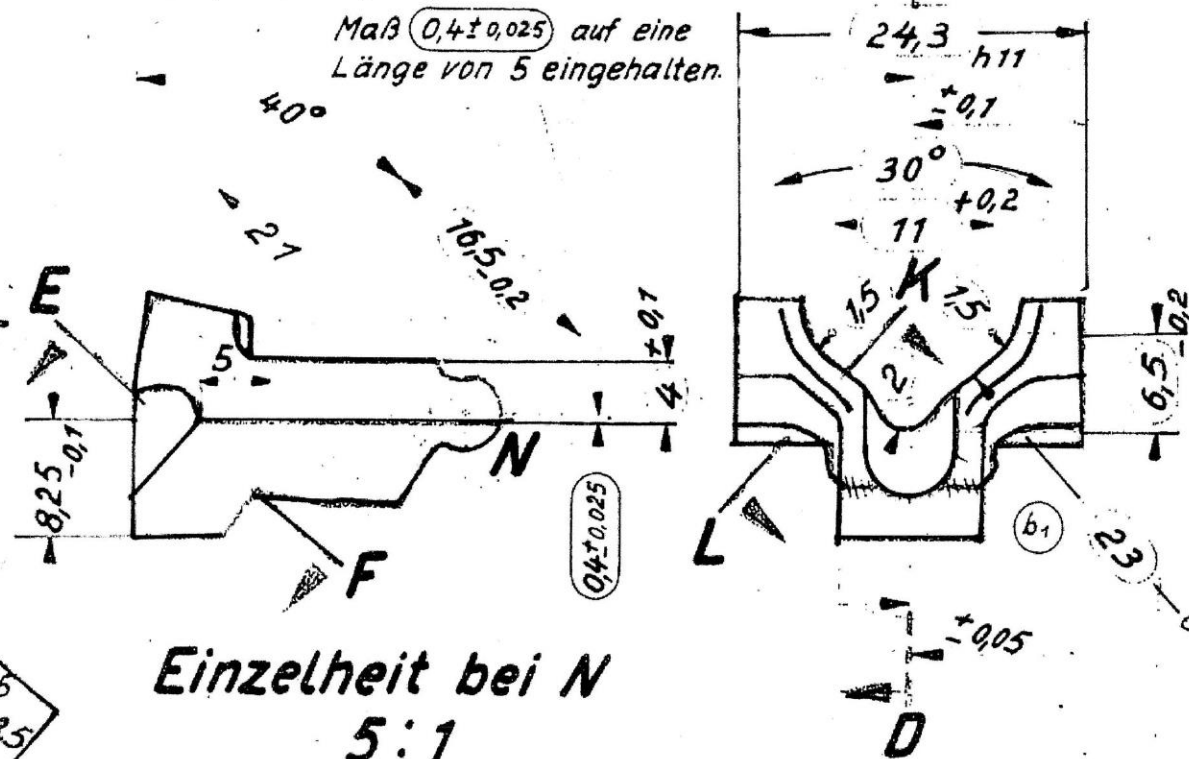
Ansicht in Richtung D



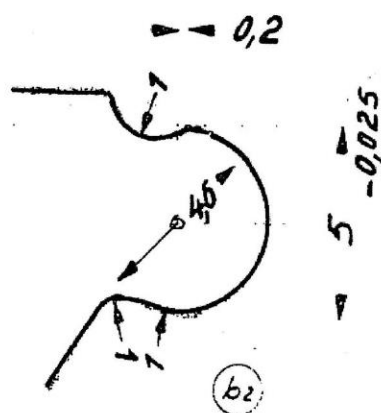
Werkstoff Lf St 1 HgN 12 774	b 6x Maßße geändert a — Neue Zeichg. Maß- u Formmäss. Änderungsverschl. Nr. 6 — — in Zeich R 1 C 1601-1 eingearbeitet.		8774 10.5.44	1. 5.
	Nach Baukasten zerlegt kommt vor		Änderung Tag	Name
Maßstab 1:1	Tag 10.5.44	Name K. W.	Zeichnung Nr. R 1 MC 1601-1	
Prüfungsmittel (nach Maßstab)	Entworfen 10.5.44	Geprüft 10.5.44	Privatsache	
		Lauf (Rohteil)		

Schnitt C-D

Maß $0,4 \pm 0,025$ auf eine Länge von 5 eingehalten.



Einzelheit bei N
5:1



Schnitt P-Q
10:1

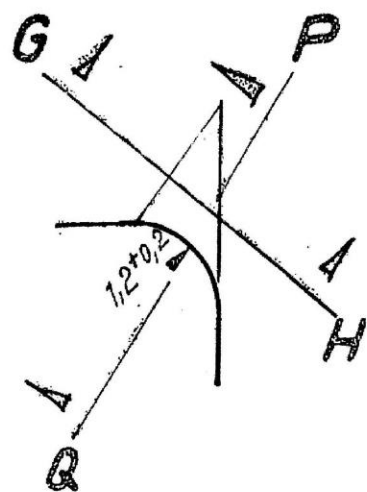


Härtebild
1:1
durchgehärtet



Hv=370 ± 45 kg/mm²
HRC=38 ± 4

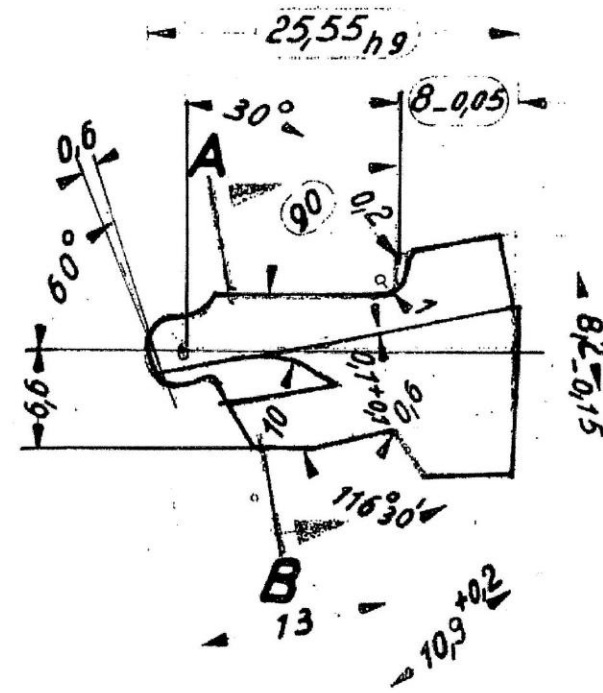
Einzelheit bei O
10:1



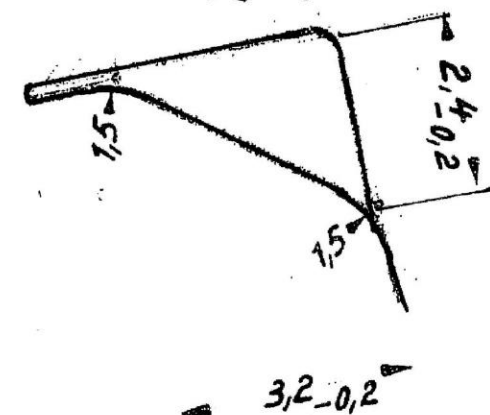
Schnitt G-H
10:1



Schnitt A-B



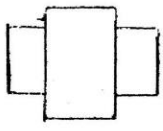
Einzelheit bei M
10:1



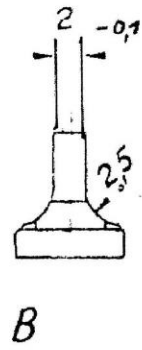
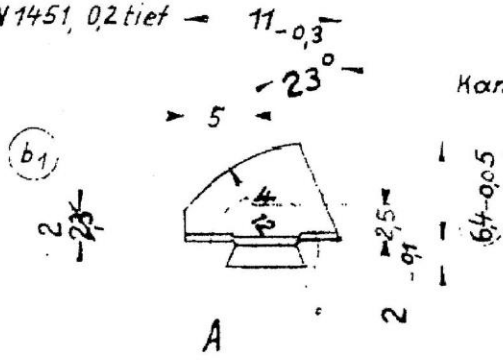
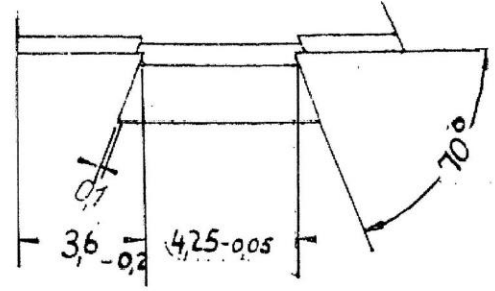
Kanten 0,2 bis 0,4 gebrochen

b	2 x	Darstellung berichtigt	8.7.44	Ji
a	—	Neue Urzchg; Änderungsvorschl. Nr. 53	—	—
—	—	u. Nr. 76 nach Zchg 1D1901-2 eingearb. 25.4.44	—	—
—	—	Änderung	—	—
25,55h9-0,052	2:1	Name	—	—
24,3h11-0,130	1:1 5:1 10:1	Zeichnung Nr.	—	—
Falsch	—	1MD1601-2	—	—
—	—	—	—	—
—	—	Riegel	—	—

Einzelheit bei A
5:1

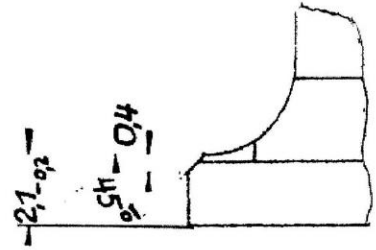
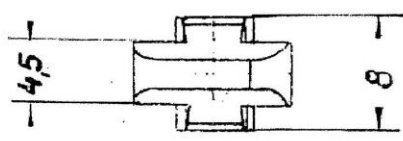


Endzahl d. Kornhöhe
Fette Mittelschrift 1,6
DIN 1451, 0,2 tief



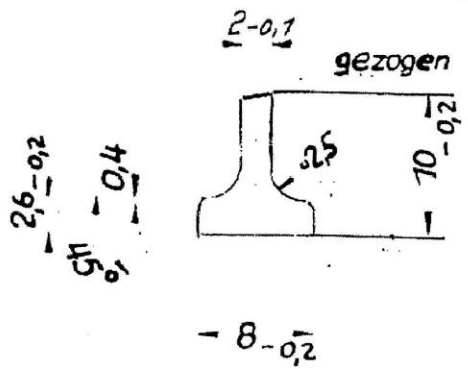
Einzelheit bei B
5:1

Kanten scharf



Wahlweise Ausführung: Sonderprofil
Werkstoff: StC 45.61

Härtebild
1:1
durchgehärtet



Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

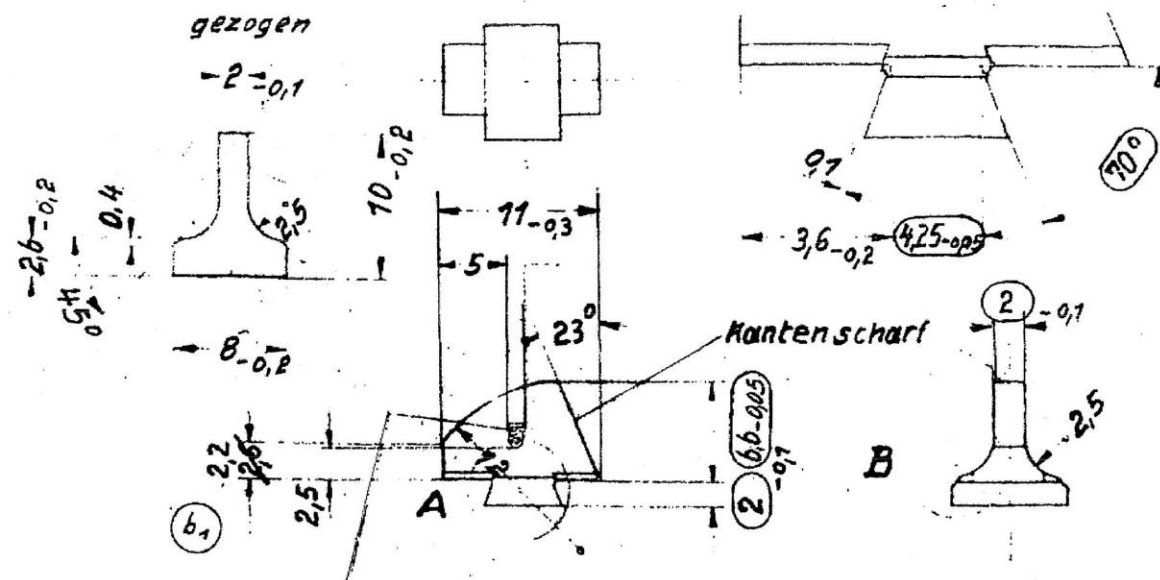
Hv=460±70 Kg/mm²
HRC=45±5

Werkstoff StC 60.61	b 1 x Maße geändert, Bemerkung zugef. 8.7.44 f.	
	a — Neue Urzchg, Änderungsvorschl Nr 37 u. 51 eingearb. 25.4.44 f.	
	Buchstabe	Buchstabe kommt vor
Maßstab 2:1 5:1 1:1	Änderung	
	Tag	Name
	Zeichnung-Nr	
<input type="checkbox"/> Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.	Entworfen 25.4.44 f. f.	1 ME 1601-3
	Geprüft 26.4.44 f. f.	
<input type="checkbox"/> Normgepr.	Ersatz für	



Korn

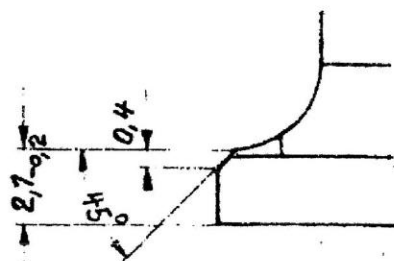
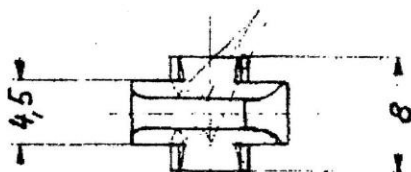
Einzelheit bei A
5:1



Endzahl der Kornhöhe
für Übermaß-Korn
Fette Mittelschrift 1,6
DIN 1451; 0,2 tief

Mantel scharf

Einzelheit bei B
5:1



Härtebild

7:1


durchgehärtet

 $40 + 70$

stimmt bis auf Maß 6,6-0,05, 2,6 und
Pluszeichen für Übermaß - Korn
mit 1ME 1601-3 überein

Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

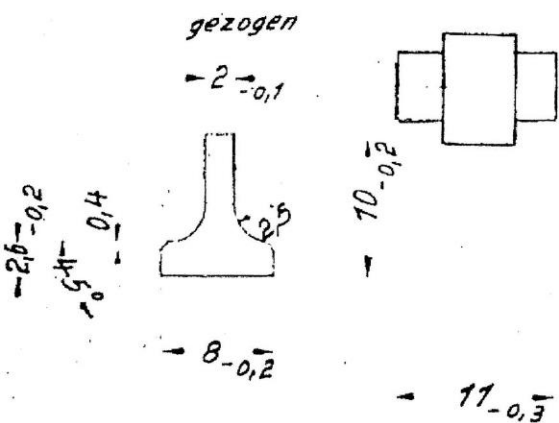
Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg

Werkstoff		b 2x Zeichnungs-Nr. u. Maß geändert		8.7.44 f.	
St C 60.61		a — Neue Urzchg; Änderungsvorschl Nr 37.51 u. 66 eingearb.		25.4.44	
Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung		Tag	Name
		Tag	Name	Zeichnung-Nr.	
Maßstab 2:1 5:1 1:1		Erworben	25.4.44 Körner	1 ME 1698 - 2 1	
		Geprüft	26.4.44 F.		
Paßmaß	Abmaß	Normgröße		Ersatz für	
<input type="checkbox"/> Diese Maße wurden bei Abnahme besond. gepr.				Korn	

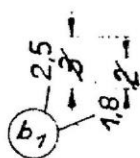
Sonderprofil

Werkstoff: StC 45.61

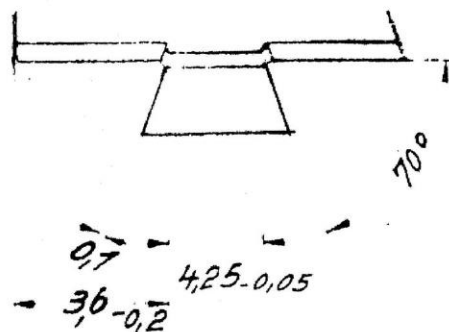
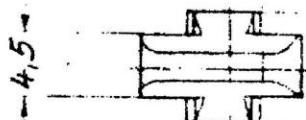
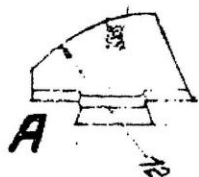
Einzelheit bei A
5:1



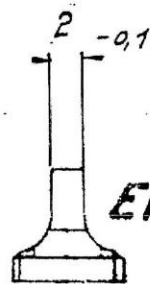
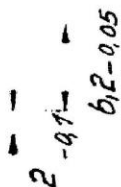
Endzahl der Kornhöhe
für Übermaß - Korn
Fette Mittelschrift 1,6
DIN 1451; 0,2 tief



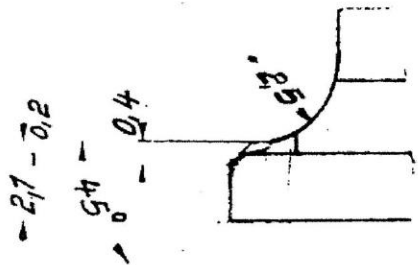
Kanten scharf



Kanten scharf



Einzelheit bei B
5:1



Härtebild

1:1

durchgehärtet



40x10

Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg

stimmt bis auf Maß b12 -0,05 ; 2 und Minus-
zeichen für Untermaß - Korn mit 1E 1901-3
überein

Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

Werkstoff	StC 60.61
Maßstab	2:1 5:1 1:1

b	2 x	Zeichnungs-Nr u. Maße geändert	8.7.44 J.
a		Neue Urzschg; Andvorschl. Nr 37,51 u b eingearb.	25.4.44 J.
Buchstabe	Buchstabe	Änderung	Tag Name
kommt vor			
Tag	Name	Zeichnung-Nr	(b2)
Entworfen	25.4.44 Schneider	1ME 1698-X 4	
Geprüft	26.4.44 F.	Ersatz für	
Normgepr			



Korn

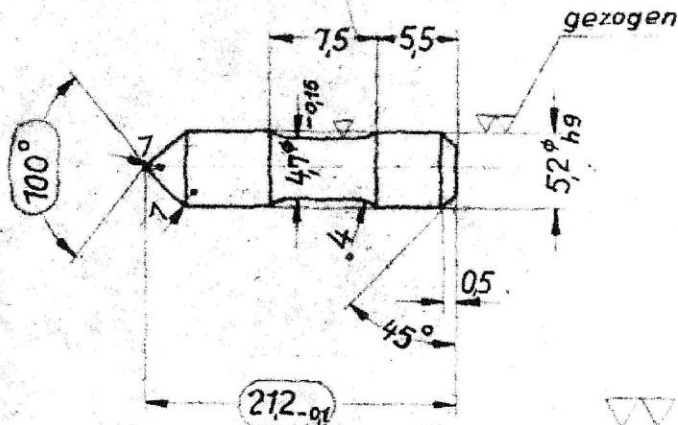
Härtebild

1:1

Oberfläche gehärtet
Härtetiefe $\approx 0,5$



Hv 60-565 ± 215 Kglmmt
HRC 62,5-75 ± 7



Werkstoff

EC 60

Ausgangswerkstoff

Buch-
stabe

Sachstabe
kannst vor

Änderung

Tag

Name

Maßstab 2:1 1:1

Entworfen

25.4.44

Finke

Geprüft

26.4.44 F.

Zeichnung-Nr

1 MF 1601-4

Abgepr.

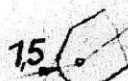
Ersatz für

Bolzen

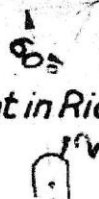
5 mm Einstmaß

 $P=0,7\text{Kg}$

Ansicht in Richtung A



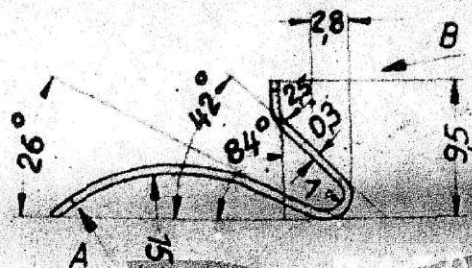
Ansicht in Richtung B



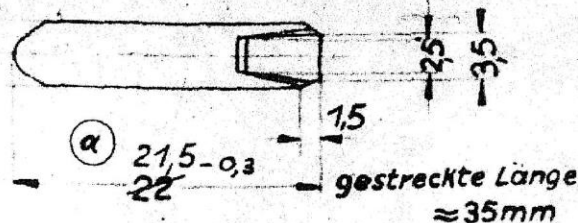
Härtebild

1:1

federhart



4.5



Werkstoff

Federstahl

 α 1 X

Maß 22 in 21,5-0,3 geändert

8.7.44 f.

Buch- Buchstabe
stabe kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Maßstab 2:1 1:1

Entworfen

25.4.44 J. F. K.

Gezeichnet

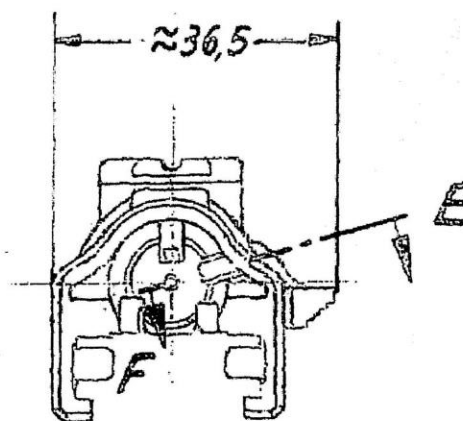
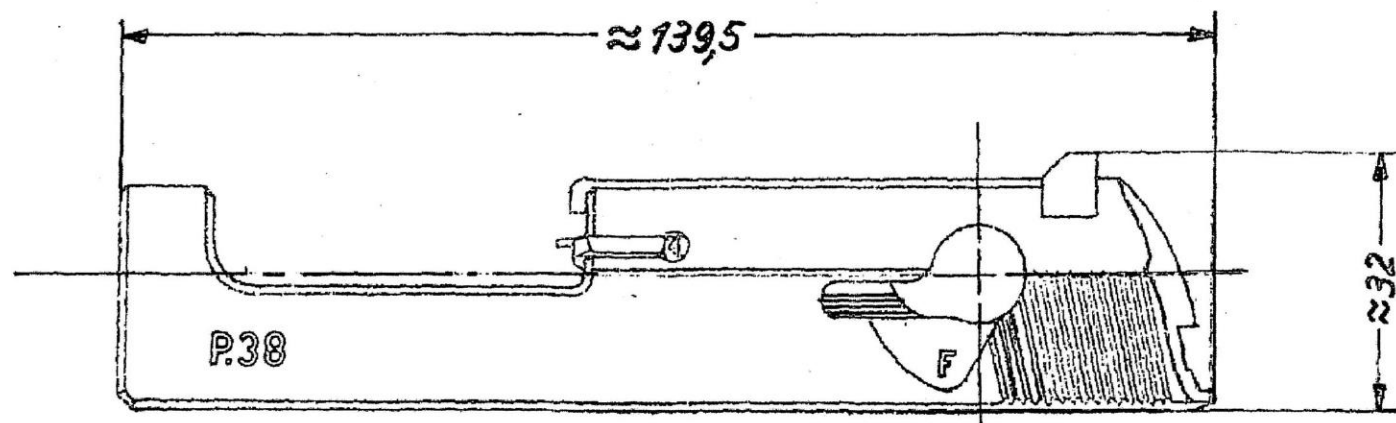
26.4.44 F.

1 MF 1601-5

Ersatz für

Feder

Ansicht in Richtung J



Schnitt E-F

Schnitt A-B

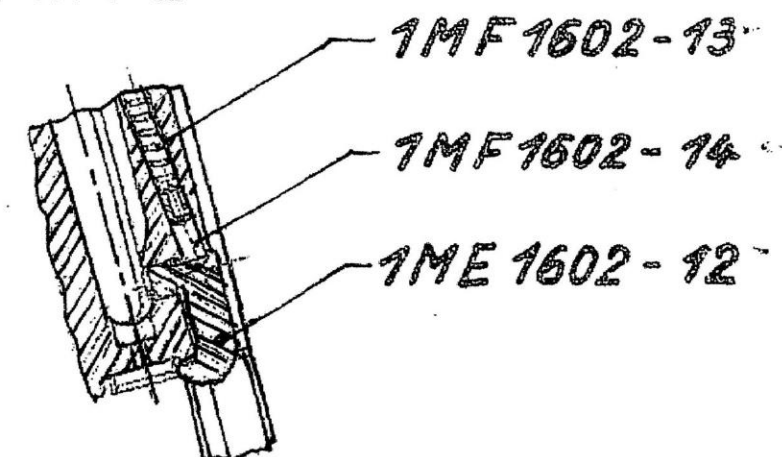
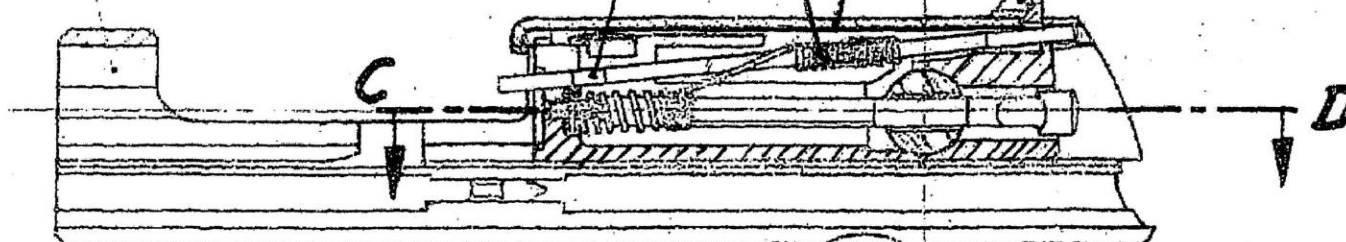
1MB1602-1

1ME 1602-4

1MF 1602-11

1MC 1602-3

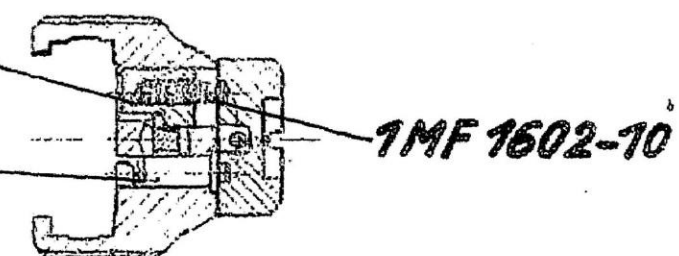
1ME 1602-5



Schnitt G-H

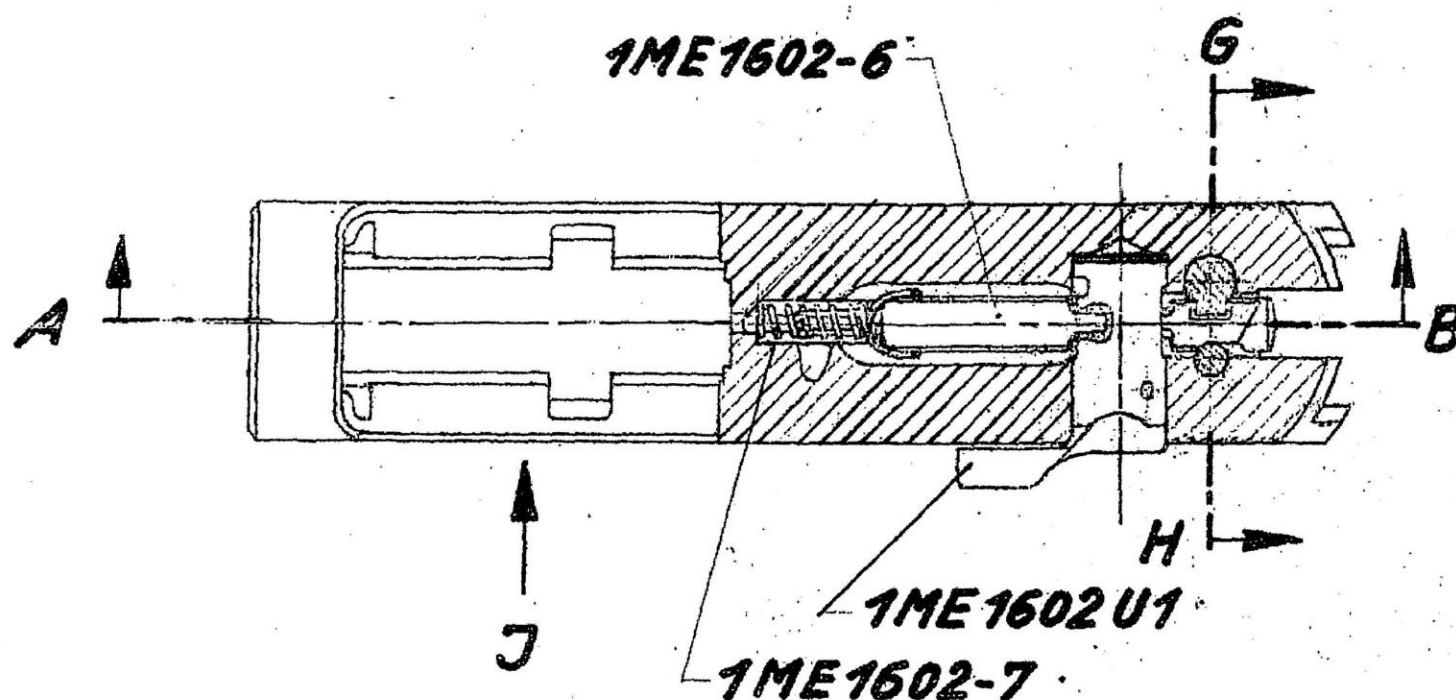
1ME 1602-8

1MF 1602-9



Schnitt C-D

1ME 1602-6



Werkstoff		Änderung		Tag	Name
Maßstab 1:1		Entworfen	25.4.44	Tag	Name
Geprüft		26.4.44	F.	Zeichnung-Nr. 1MD 1602	
Paßmaß		Diese Maße wurden bei Abnahme besond. gepr.		Ersatz für	
		KRAUSER		Verschluß	

A diagram showing a corner joint. A horizontal line and a vertical line meet at a right angle. The horizontal line has a dimension of 2. The vertical line has a dimension of 2. A diagonal line segment is drawn from the corner to a point, with a dimension of 2.102. A pressure P is indicated by an arrow pointing towards the corner.

Schnitt C-D

Dimensions shown in the drawing:

- 57
- 56.5 ± 0.8
- 53 ± 0.3
- 90°
- 10°
- 24.4 ± 0.2
- 10
- 50
- 60

Technical drawing of a mechanical part, likely a pump or motor component, showing a side view with dimensions. The drawing includes a horizontal shaft with a central housing and a circular end flange. Dimensions are given in millimeters: 372±0.05 for the end flange diameter, 6.5±0.02 for a small vertical feature, 17±0.02 for a vertical distance, 10 for a horizontal distance, 28.5 for a diagonal distance, 99-0.3 for a horizontal distance, and 136.5 for the total length.

The technical drawing shows a mechanical component with two main views: a side view at the top and a front view below it.

- Side View:** Shows the profile of the part with various features labeled A through N. Key dimensions include:
 - Total length: 57.00
 - Distance from left end to feature E: 235 ± 0.05
 - Radius at feature G: R21.00
 - Radius at feature J: R62.0
 - Angle at feature J: 6°
 - Distance from feature M to right end: 25
 - Distance from feature K to right end: 15
 - Distance from feature L to right end: 10
 - Distance from feature I to right end: 8
 - Distance from feature H to right end: 6
 - Distance from feature G to right end: 4
 - Distance from feature F to right end: 2
 - Distance from feature E to right end: 1
 - Distance from feature D to right end: 1
 - Distance from feature C to right end: 1
 - Distance from feature B to right end: 1
 - Distance from feature A to right end: 1
- Front View:** Shows the cross-section of the part with features labeled A through N. Key dimensions include:
 - Overall width: 100
 - Width at feature A: 10
 - Width at feature B: 10
 - Width at feature C: 10
 - Width at feature D: 10
 - Width at feature E: 10
 - Width at feature F: 10
 - Width at feature G: 10
 - Width at feature H: 10
 - Width at feature I: 10
 - Width at feature J: 10
 - Width at feature K: 10
 - Width at feature L: 10
 - Width at feature M: 10
 - Width at feature N: 10

Below the front view, there is a note in German: "Entstehende Arbeitskanten sind zulässig." (Resulting working edges are permissible).

Technical drawing of a mechanical part, likely a valve or pump component, showing a cross-section with various dimensions and labels. The drawing includes a central vertical section with a curved top and a horizontal section on the right. Dimensions are given in millimeters (mm) and inches (in). Key dimensions include: overall height 287 mm, overall width 22 mm, central bore diameter 10.8 mm, and various internal features labeled with 'X' and 'Y'. A scale bar at the bottom indicates 1:100.

Technical drawing of a mechanical part, likely a valve or actuator, showing a cross-section and a side view. The cross-section shows a central cavity with a cross-shaped internal structure. The side view shows a cylindrical body with a flange and a handle. Dimensions are given in millimeters (mm) and inches (in).

Dimensions (mm):

- 66.5_{-0.3}
- 67_{-0.1}
- 68
- 101^{+0.5}
- 109^{+0.1}
- 72
- 75
- 52
- 28
- 6
- 96

Technical drawing of a machine tool head (likely a lathe) showing dimensions: 30°, 25°, 5°, and a label 'Fräser' (indicating a lathe).

Technical drawing of a mechanical part, likely a pump housing or valve body, showing front and side views with dimensions and annotations.

Dimensions:

- Overall width: 139_{-0,3}
- Overall height: 129
- Top flange width: 111_{-0,01}
- Top flange thickness: 0,6
- Top flange outer radius: 51,3_{-0,2}
- Top flange inner radius: 39,5_{-0,01}
- Top flange hole diameter: 12,5
- Top flange hole offset: 9
- Top flange hole radius: 7,5_{-0,2}
- Top flange hole position: 12,5
- Top flange hole offset: 4,5
- Top flange hole radius: 2,5
- Top flange hole position: 15
- Top flange hole offset: 16
- Top flange hole radius: 1,95_{-0,01}
- Top flange hole position: 12,5
- Top flange hole offset: 4,5
- Top flange hole radius: 2,5
- Top flange hole position: 15
- Top flange hole offset: 16
- Top flange hole radius: 1,95_{-0,01}
- Top flange hole position: 12,5
- Top flange hole offset: 4,5
- Top flange hole radius: 2,5
- Top flange hole position: 15
- Top flange hole offset: 16
- Top flange hole radius: 1,95_{-0,01}

Annotations:

- Fette Mittelschrift 4 DIN 1451
- P. 38
- Fette Mittelschrift 3 DIN 1451
- 0,3 tief geschlagen oder graviert
- „S“ mit weißem und „F“ mit rotem Lack ausgefüllt.

Q¹

Kanten 0,2 bis 0,4 geru
Hohlkathlen bis 0,2 geru
brüniert

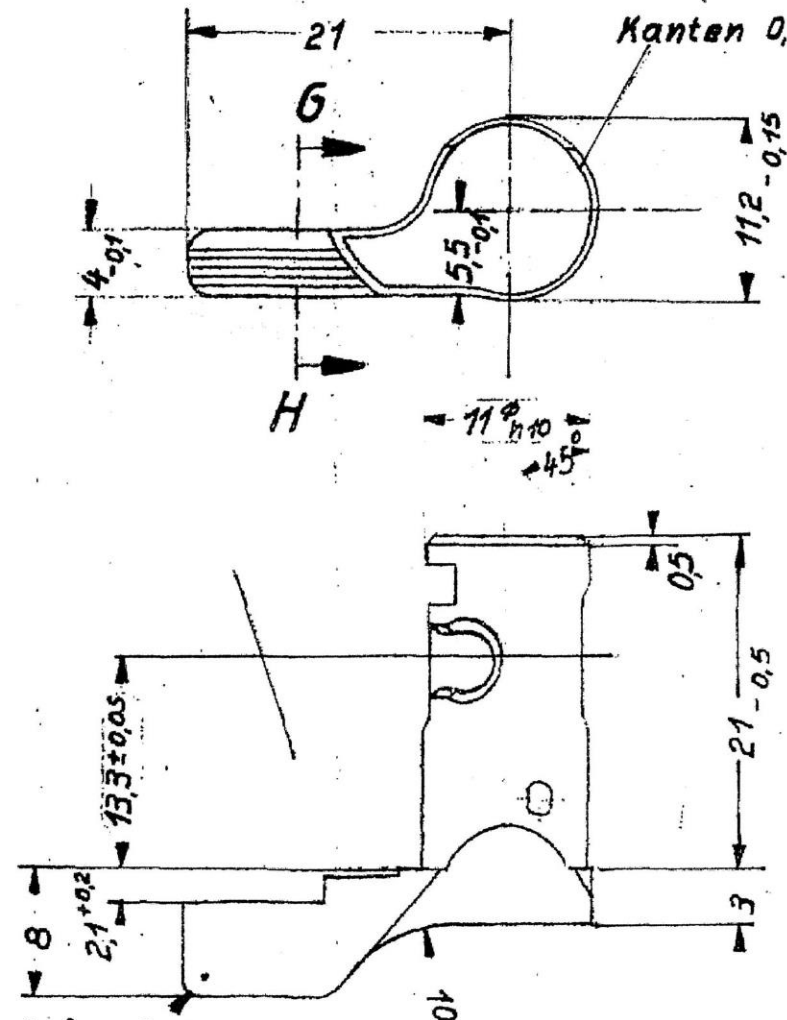
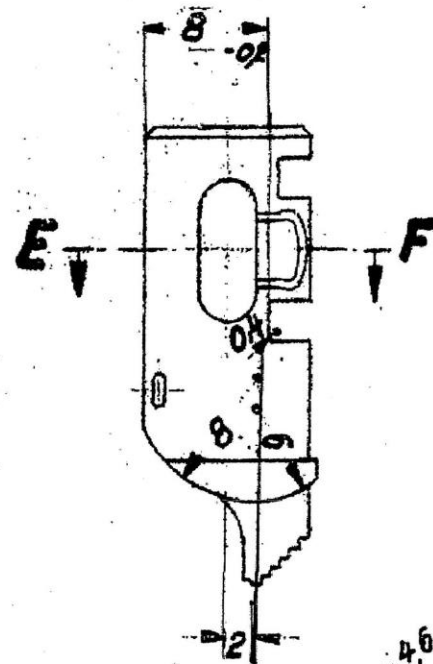
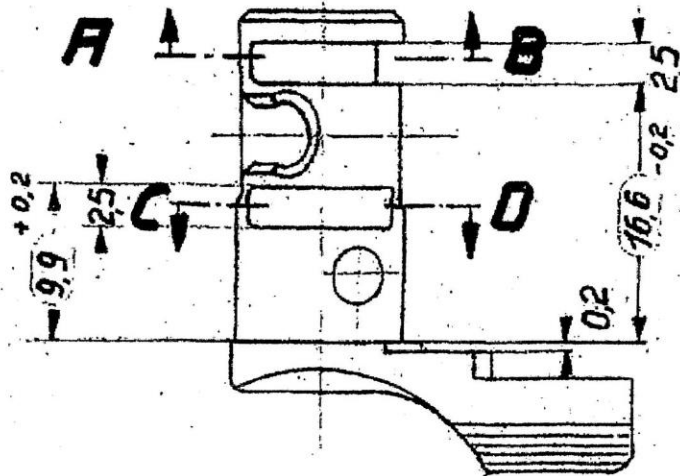
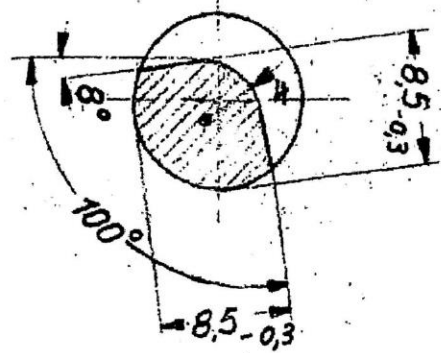
Q7

25

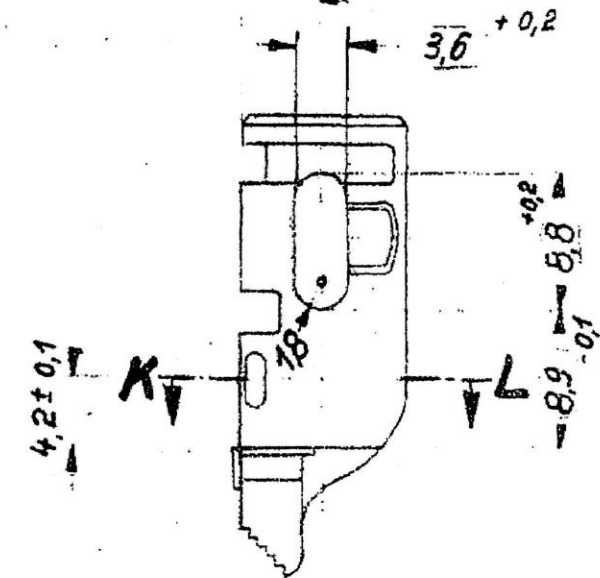
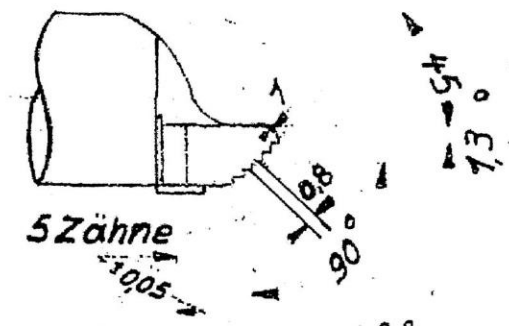
Technical drawing of a shaft with a diameter of 10.05 mm.

[illegible]

Schnitt A-B

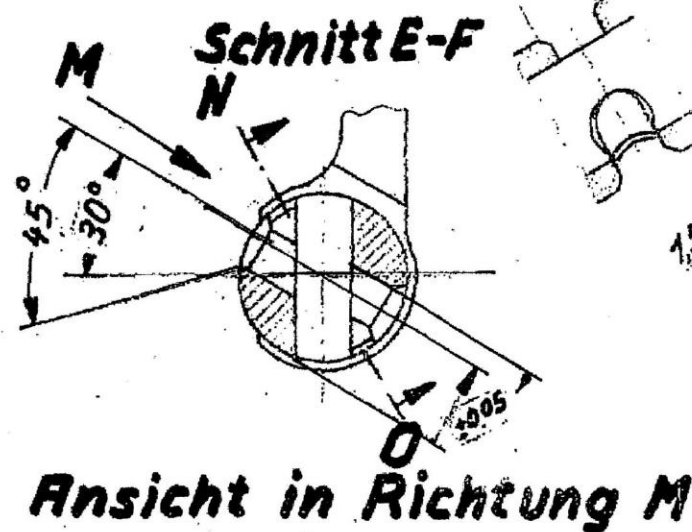
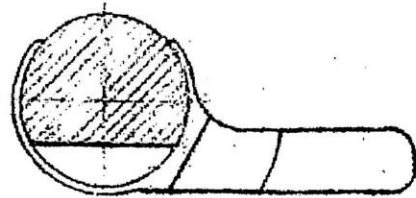


Schnitt G-H

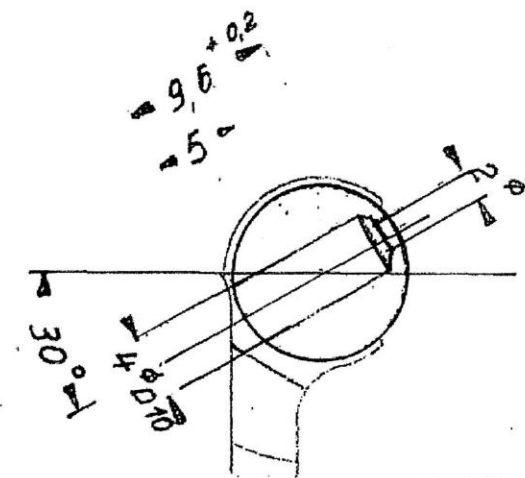
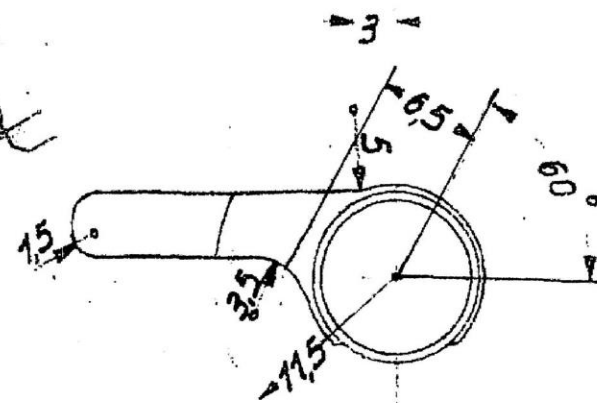


Schnitt K-L

Schnitt C-D



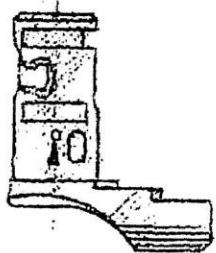
Schnitt N-O



Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

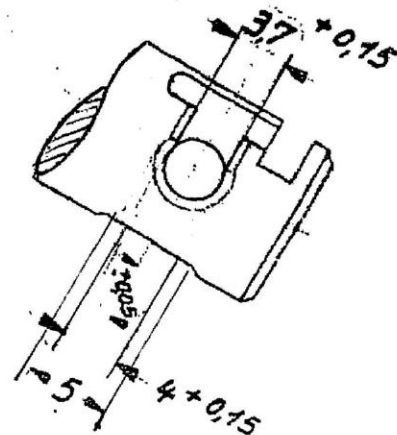
Härtebild
1:1

durchgehärtet

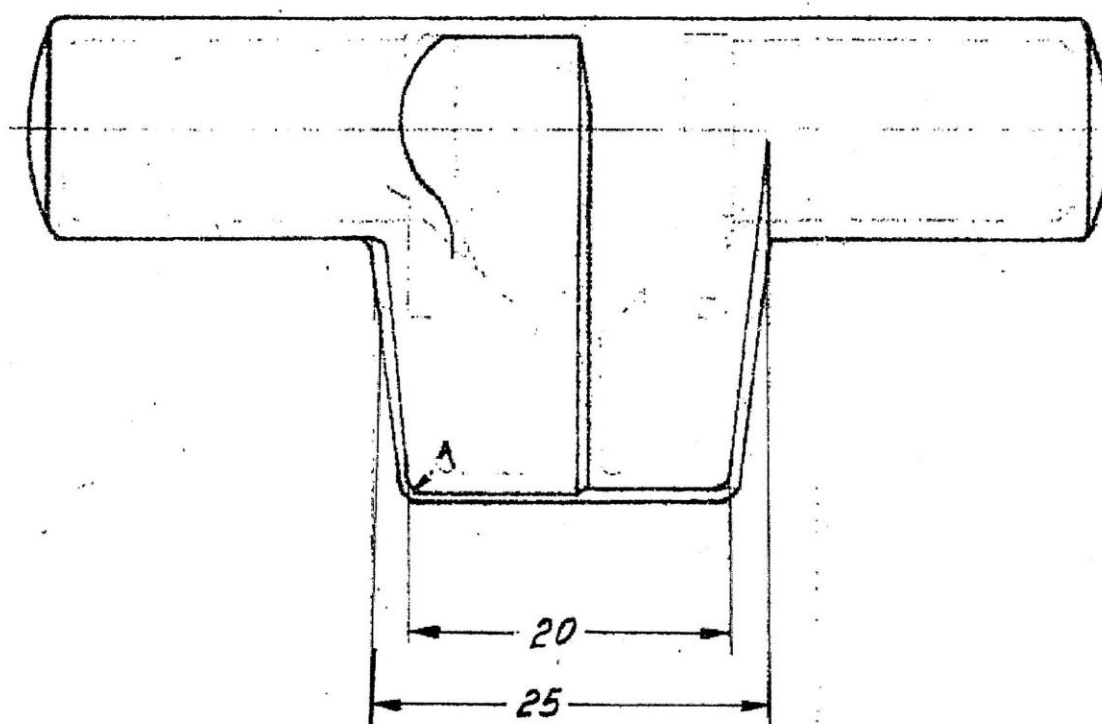
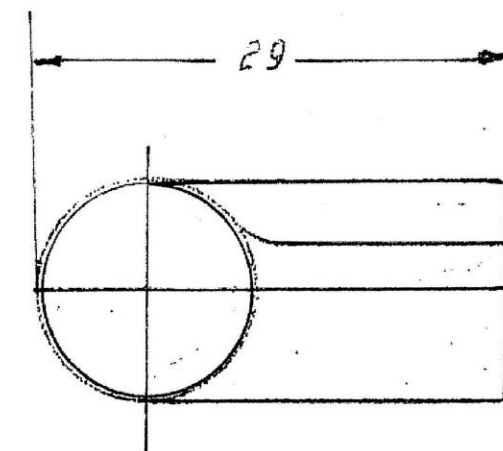
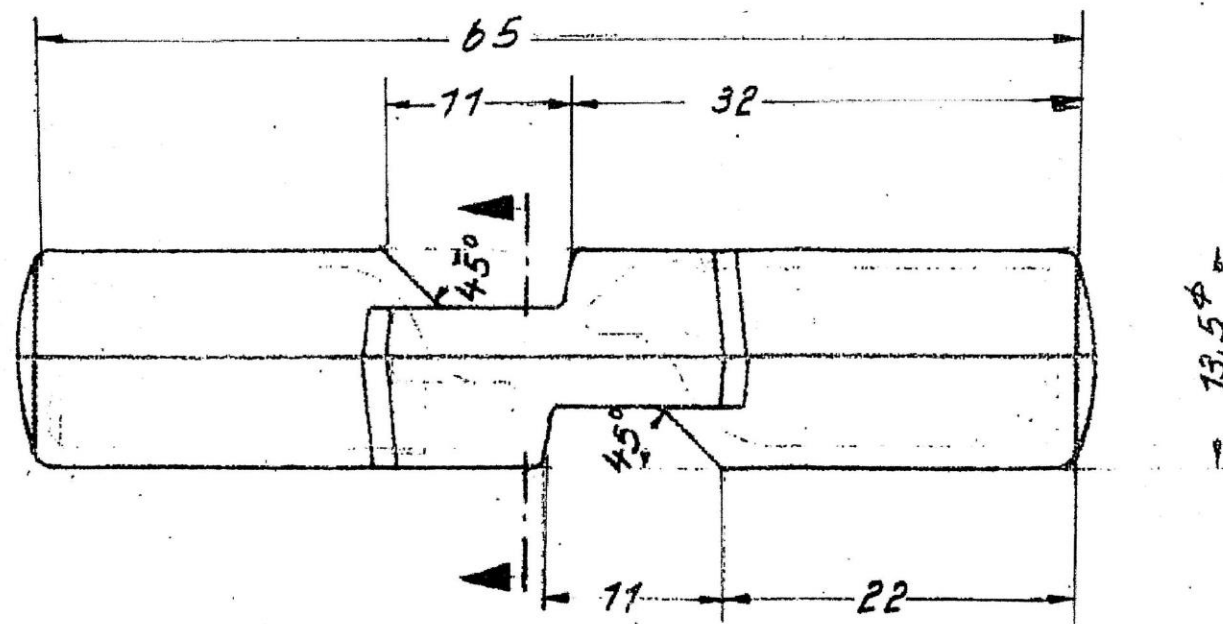
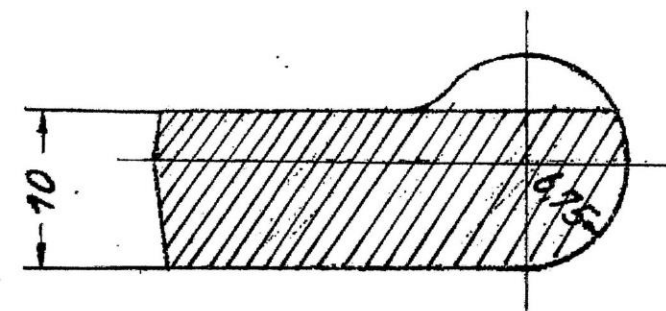


Hv = 405 ± 45 kg/mm²
HRC = 41 ± 4

Ansicht in Richtung M

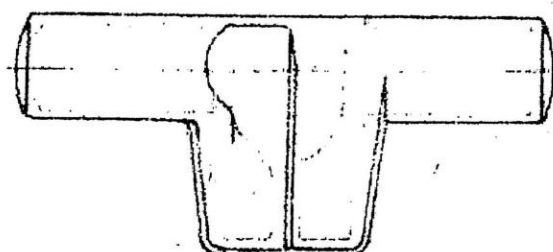


Werkstoff		St C 45.61		Neue Urzchg, Werkst.geänd. n. Andvorschl. Nr. 74/25.4.4.4	
Maßstab		2:1 1:1		Zeichnung Nr.	
Paßmaß		Abmaße		Ersatz für	
11h10 - 0.070		4 D10 - 0.078		25.4.44 KRAUSE	
4 D10 - 0.030		26.4.44 F.		1MD 1602-2	
Paßmaß		Abmaße		Ersatz für	
				MAUSE?	
				Sicherungshebel	



Neigung zur Gratnaht:
 außen 1:10
 innen 1:6
 Fertigteil
 geölt

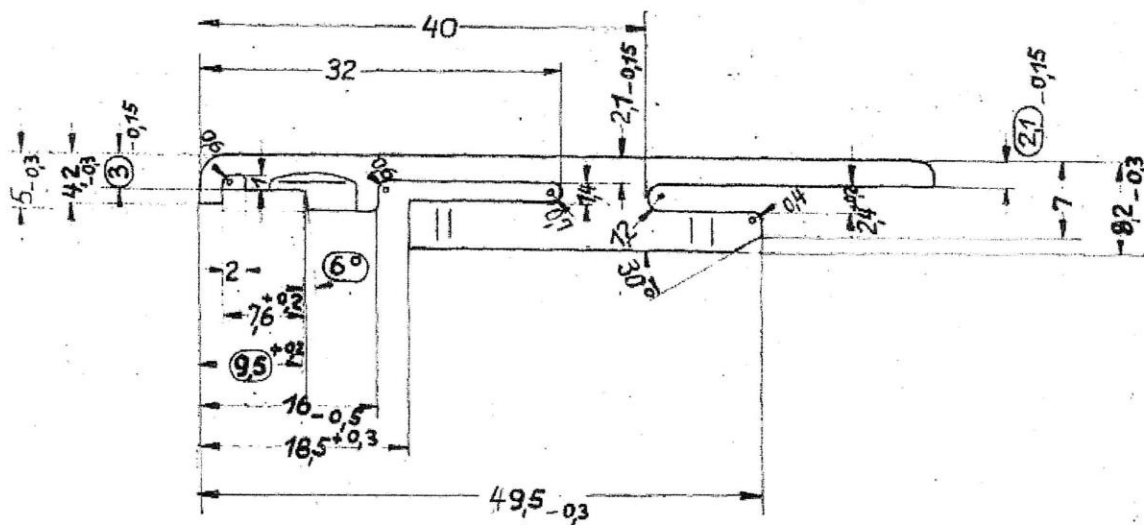
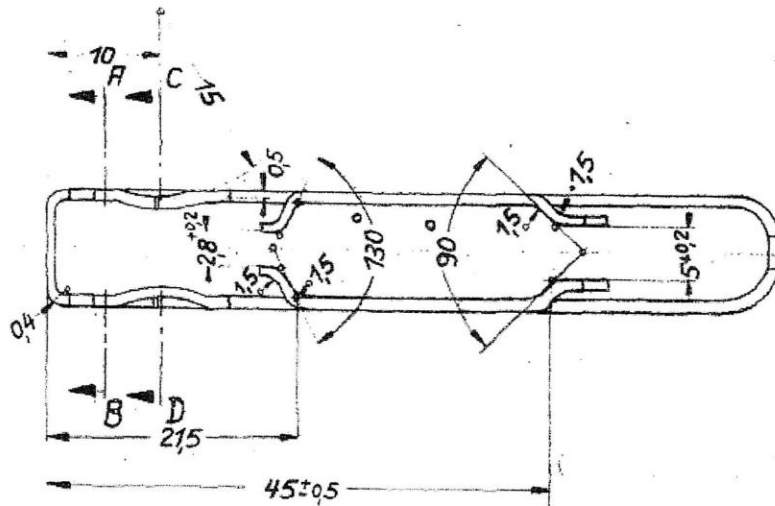
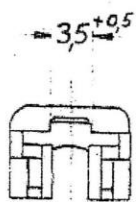
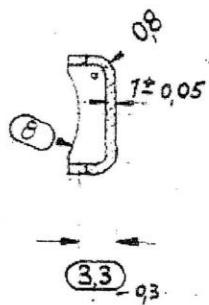
1:1



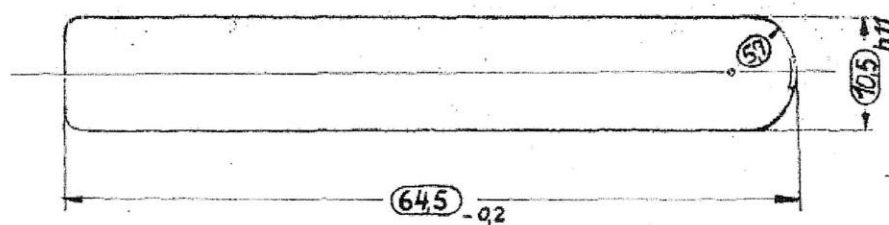
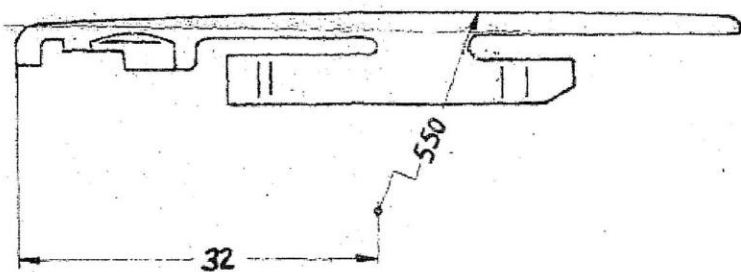
Werkstoff		Buch		Buchstabe		Anderung		Tag		Name		Zeichnung Nr.	
St C 60.61		Stabe		kommt vor									
Maßstab		2:1		1:1		Entworfen		25.4.44		Schneider		R 1 M D 1602-2	
Paßmaß		Abmaß		Diese Maße werden bei Abnahme besond. geöl.		Geprüft		26.4.44		F.		Ersatz für	
						Normgepr.						Sicherungshebel (Rohteil)	

Schnitt A-B

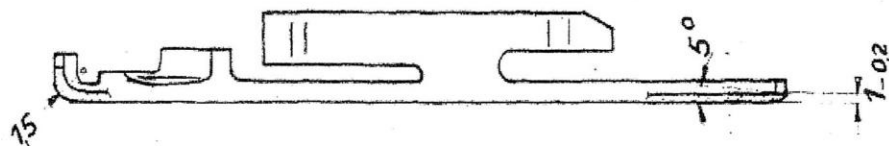
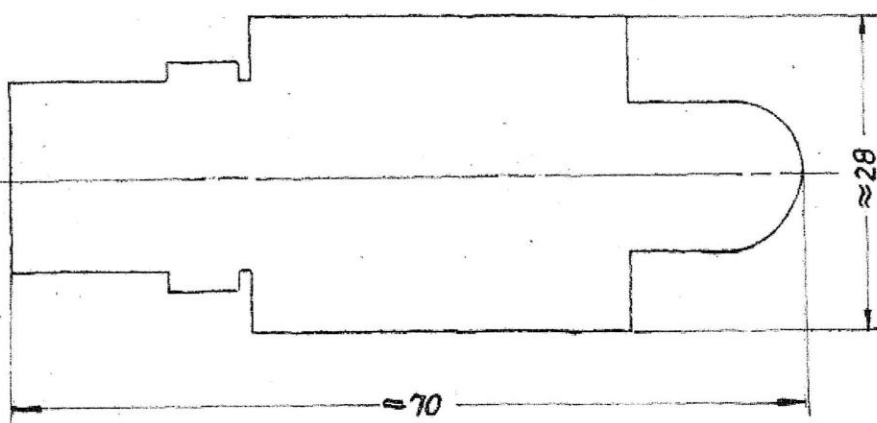
Schnitt C-D



gebogene Form



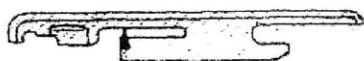
Zuschnitt



Härtebild

1:1

durchgehärtet

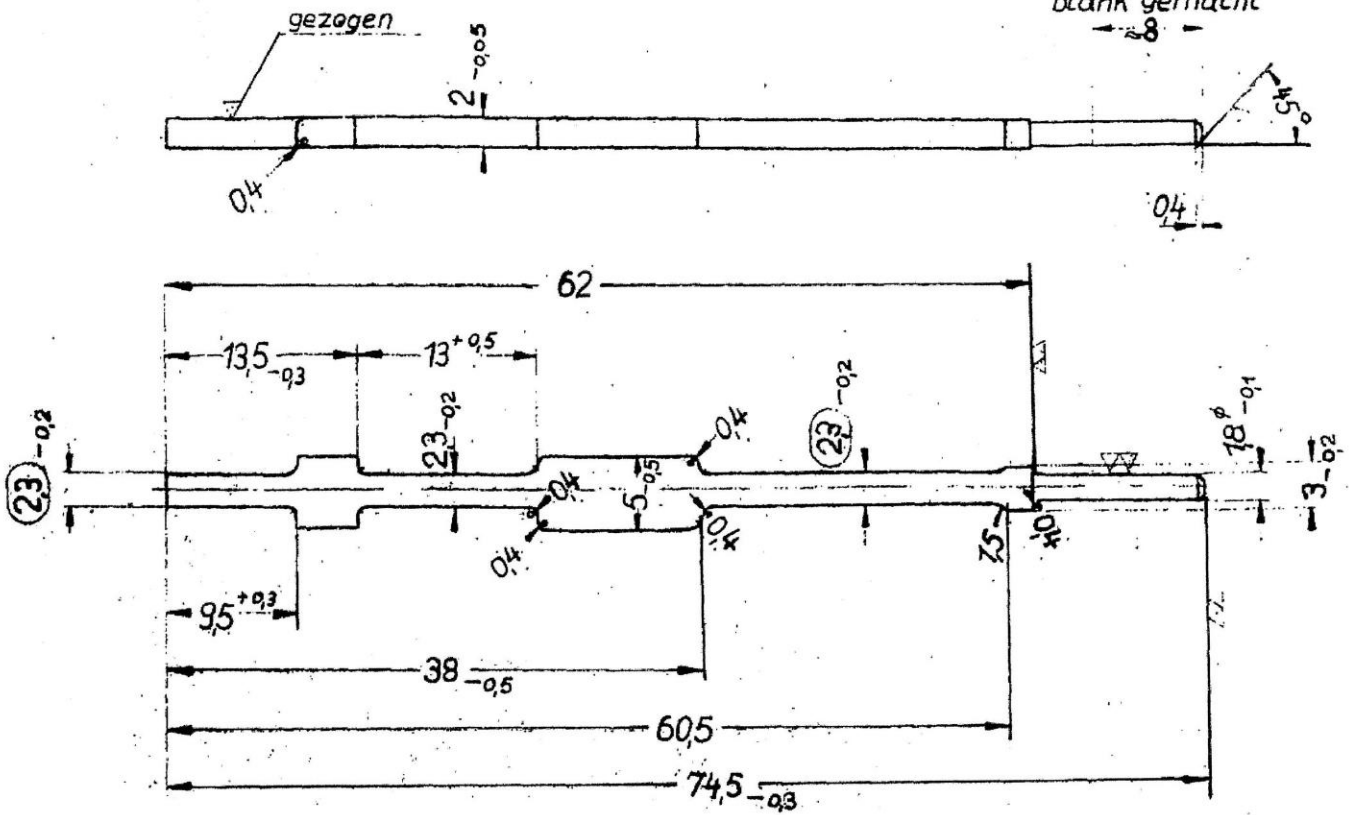


Hv 460 ± 70 kg/mm²
HRC 45 ± 5

brüniert

Werkstoff Federstahl		α — Neue Urzähl, früher Blatt für D. Änderungsvorschlag	
Maßstab 2:1 1:1		Nr. 50 u. 69 n. Zeich. 1.D. 1902-3 eingearbeitet 25.4.44 f.	
10.5 h 11 - 8.110		Änderung	
Padmzö Abmzö		Tag	Name
Entworfen		25.4.44	f. m.
Geprüft		26.4.44	f.
Normgepr.		Zeichnung-Nr 1MC1602-3	
Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Ersatz für	
MAUSER		Deckel	

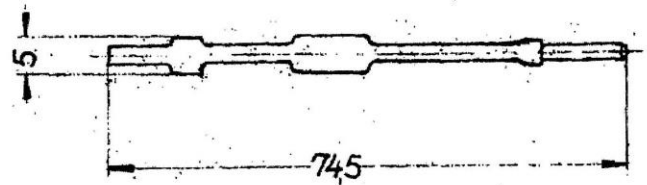
nach dem Brünieren
blank gemacht
— 8 —



Härtebild
1:1

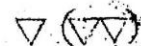
durchgehärtet


Zuschnitt
1:1



Hr 415 ± 50 Kg/mm²
HRC 42 ± 4

brüniert

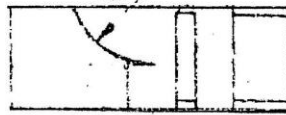


Werkstoff		Buchstabe		Änderung		Tag	Name
Federstahl		Buchstabe kommt vor					
Maßstab 2:1 1:1		Tag		Name		Zeichnung-Nr	
		Entworfen		25.4.44 J. R.		1 ME 1602 -4	
		Geprüft		26.4.44 F.			
Paßmaß	Abmaß	<input type="checkbox"/> Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.				Ersatz für	
				Signalstift			

Schnitt C-D

28^{+0.05}

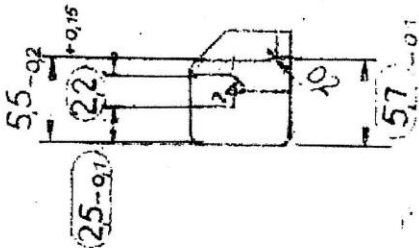
35^{H10}



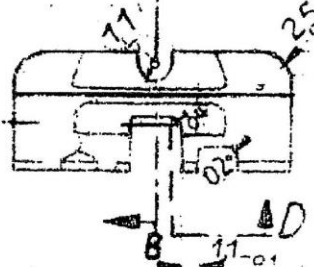
28^{+0.05}

Schnitt A-B

Kante scharf

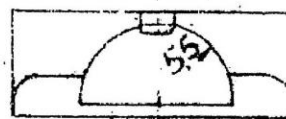


38^{+0.02}



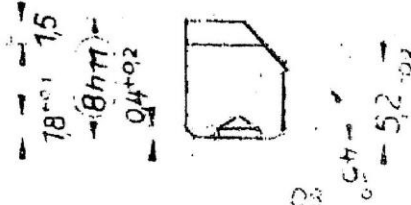
8.25^{+0.01}

12.5^{+0.15}



19.5^{+0.3}

7h3
45°



3^{+0.02}

35^{+0.1}

~~Härtebild~~

1:1

~~durchgehärtet~~

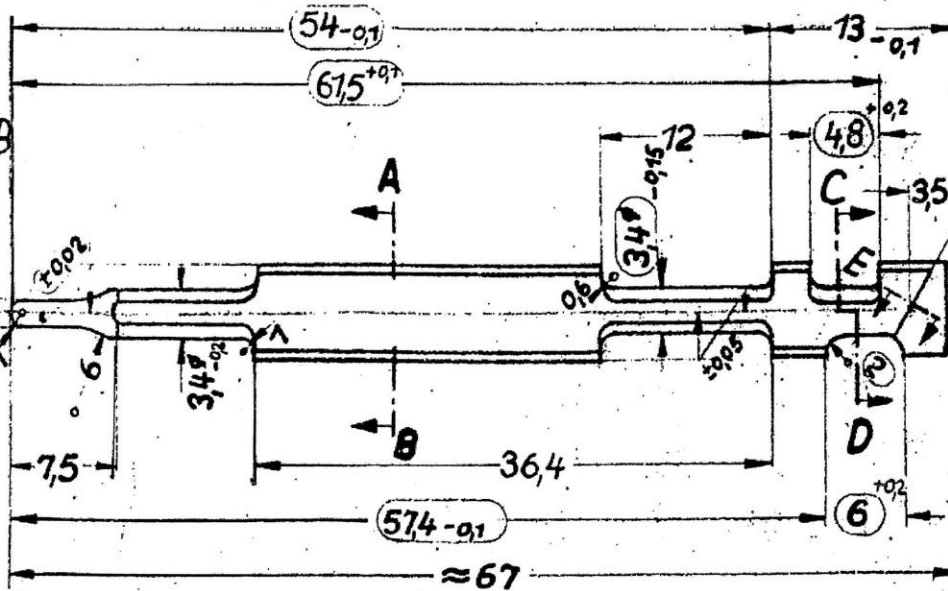
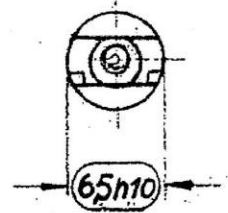
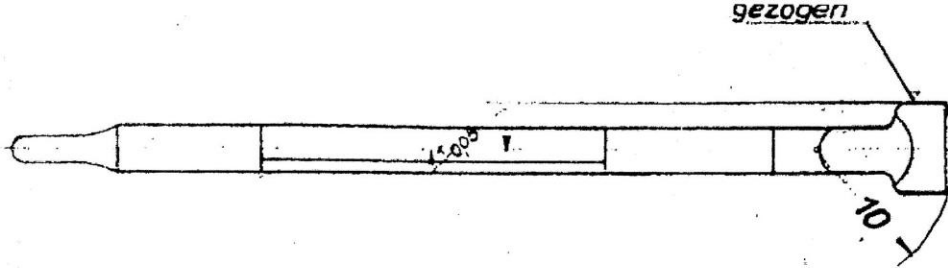


a

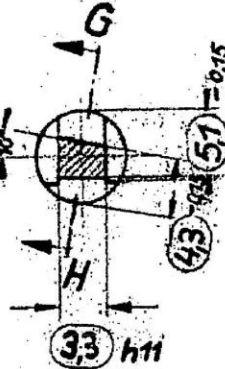
Hv 460 ± 10 kg/mm²
HRC 45 ± 5

Hohlkehlen bis 0.2 gerundet
brüniert.

Werkstoff		a 1x Härteangaben gestr.		20.2.45	8h
StC 60.61		Buch	Buchstabe	Änderung	
8h11 0090		stabe	Kompl	Tag	Name
7h9 0036		Entworfen		Zeichnung Nr.	
25H10 0040		Geprüft		1ME 1602-5	
Paßmaß Abmaß		Normgröße		Ersatz für	
Düsse Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		KÄUSER		Visier	



Schnitt C-D

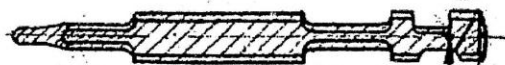


Schnitt E-F

Schnitt G-H

Härtebild
1:1

/// durchgehärtet



Hv = 405 ± 45 Kgf/mm²
HRC 41 ± 4



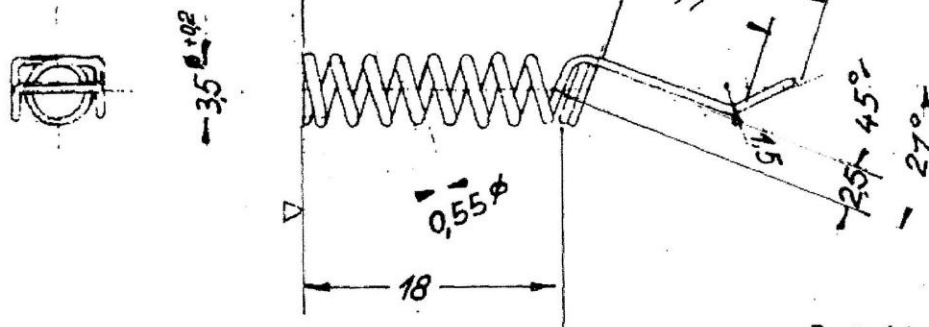
Werkstoff									
St C 60.61		Buchstabe kommt vor		Änderung		Tag		Name	
Ausgangswerkstoff									
6,5 h10 - 8,058		Tag		Name		Zeichnung-Nr			
33 h11 - 0,075		Entworfen		25.4.44 Jank		1 ME 1602-6			
2 h11 - 8,060		Geprüft		26.4.44 F.					
Paßmaß	Abmaße	<input type="checkbox"/> Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.		Ersatz für			

Windungen
aneinander

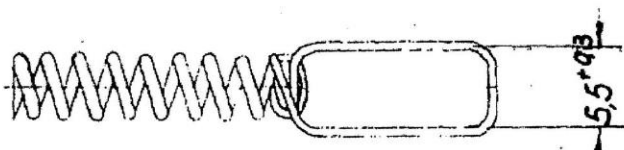
$\tau = 54 \text{ kg/mm}^2$

Federsteife $0,154 \text{ kg/mm}$
bei Schubmodul $G = 8300 \text{ kg/cm}^2$

$P = 0,7 \text{ kg}$
 $P_v = 0,3 \text{ kg}$

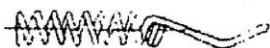


Anzahl der federnden Windungen 8
dazu angebogen 1 Ende $3/4$ Windung
anderes Ende $1 1/2$ Windungen
gestreckte Drahtlänge $\approx 180 \text{ mm}$

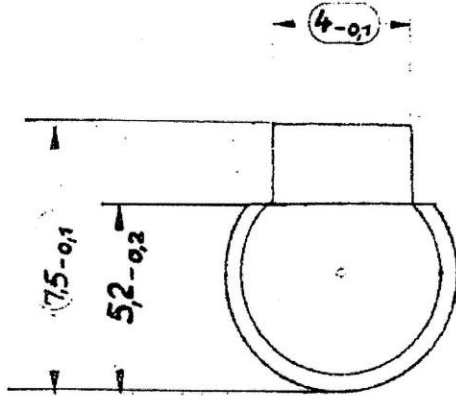


Prüfung von $13,5 \pm 0,5$ und $16 \pm 0,5$ bei
 $P = 0,7 \text{ kg}$ bzw. $P_v = 0,3 \text{ kg}$ nach einer
Dauerbelastung von 24 Stunden

1:1

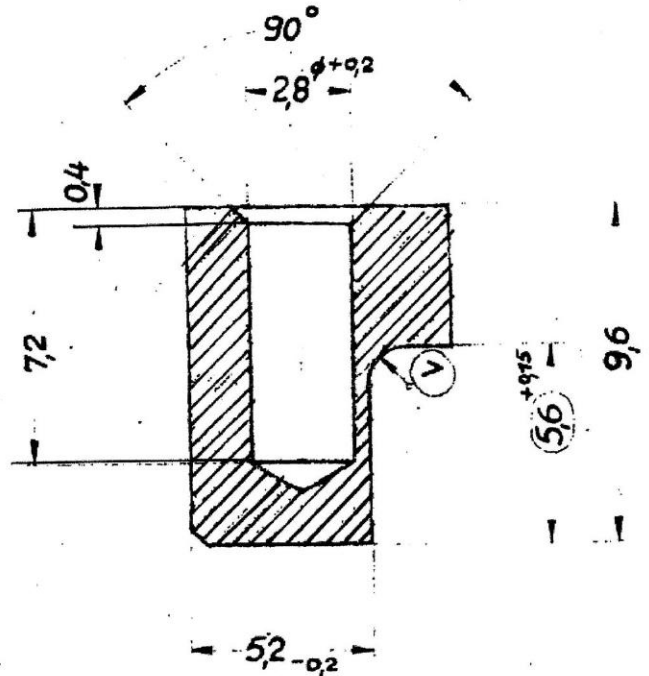
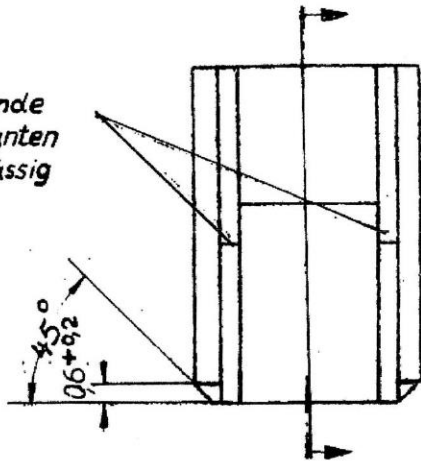


Werkstoff Federstahl		α — Drahtstärke $0,55 \Phi$ nachgetragen. 10.2.44 J.	
Buchstabe	Buchstabe	Änderung	
Maßstab	2:1; 1:1	Tag	Name
Entworfen	25.4.44 K. J. J.	Zeichnung-Nr.	
Geprüft	26.4.44 F.	1ME 1602-7	
Normgepr.		Ersatz für	
<input type="checkbox"/> Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.			
Schlagbolzenfeder			



65-0,1

Entstehende
Arbeitskanten
sind zulässig



Härtebild
1:1

durchgehärtet



Hv=440±50Kglmm²
HRC=44±4

Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
Kanten 0,2 bis 0,4 gebrochen

Werkstoff

St C 60.61
Ausgangswerkstoff

Maßstab 5:1 1:1

Buch- Buchstabe
stabe kommt vor

Anderung

Tag

Name

Tag Name

Zeichnung-Nr

Entworfen 25.4.44 J. W. R.

1ME 1602-8

Geprüft 26.4.44 J. W. R.

Ersatz für

Paßmaß Abmaß ☐ Diese Maße werden bei Abnahme bezond. gepr.

Normgepr.



Schlagbolzensperre

Härtebild

1:1

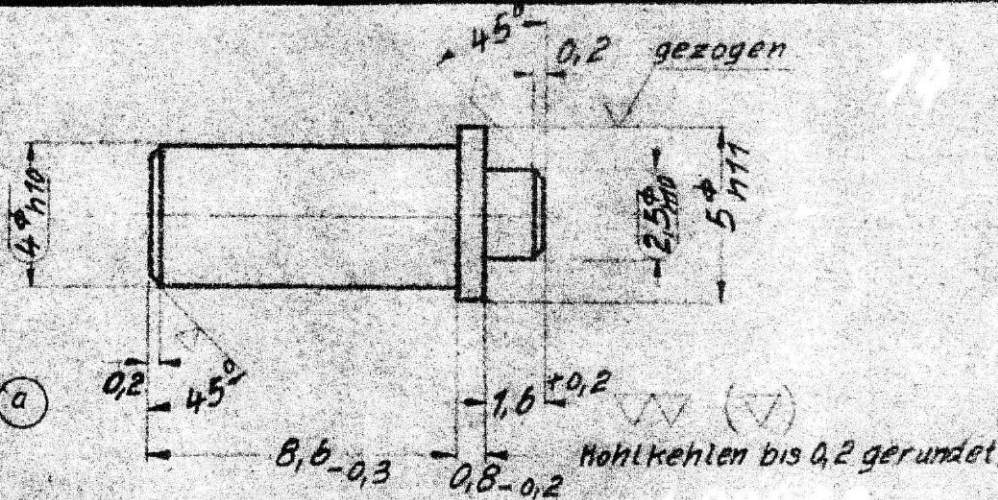
durchgehärtet



~~Hv = 590 ± 55 kg/mm²~~

~~HRC = 40 ± 5~~

(a)



Werkstoff

St 60.11

Ausgangswerkstoff

Maßstab 5:1 1:1

a

1x

Härteangaben gestr.

20245-11

Bezeichnung

Material

Änderung

Tag

Name

5.11.11 - 0.015

4.10.10 - 0.018

5.11.11 - 0.011

Tag

Name

Zeichnungs-Nr.

Fließzeichen

25.4.44. Schneider

TMF 1602-9

Gepr. Nr.

26.4.44. F.

Erstellt von

(Diese Maße werden bei Abweichung besond. gepr.)

Normgröße

Bolzen

Windungen aneinander

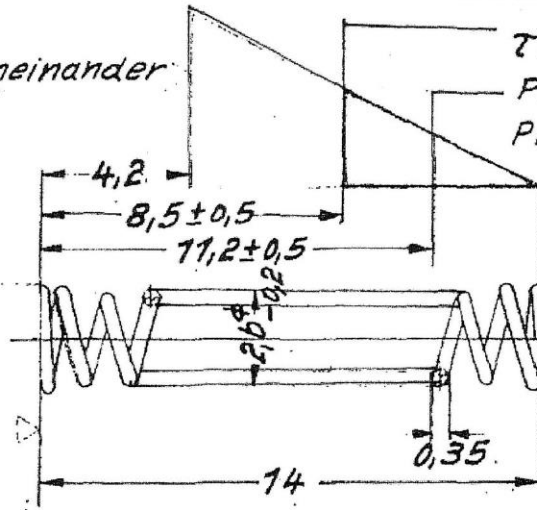
$$\tau = 128 \text{ kg/mm}^2$$

$$P = 0,68 \text{ kg}$$

$$P_v = 0,35 \text{ kg}$$

Federsteife $0,124 \text{ kg/mm}$
bei Schubmodul $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$

Anzahl der federnden Windungen n
dazu abgebogen je Ende $3/4$ Windung
gestreckte Drahtlänge $\approx 90 \text{ mm}$



Werkstoff

Federstahl

Buchstabe

Buchstabe kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Maßstab **5:1 1:1**

Entworfen

25.4.44

Schneider

Geprüft

26.4.44

F.

Ersatz für

Paßmaß

Abmaß

☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

Normgepr.

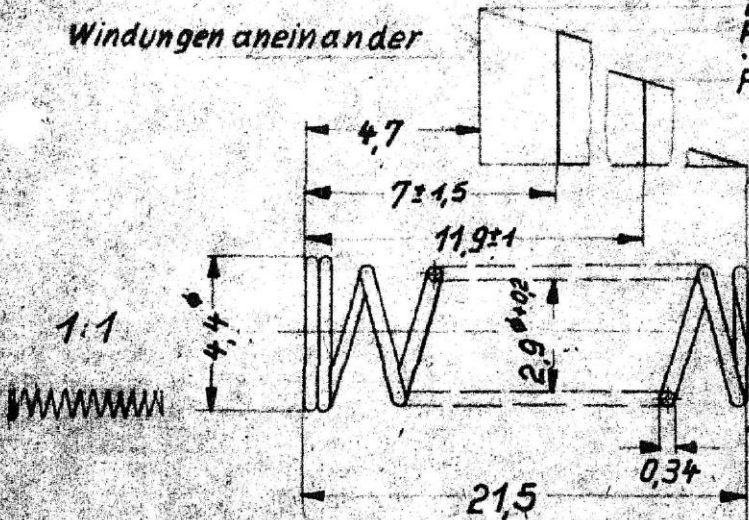
Schraubenfeder

Windungen aneinander

$$\tau = 105 \text{ kg/mm}^2$$

$$P = 0,380 \text{ kg}$$

$$P_r = 0,250 \text{ kg}$$



Federsteife 0,0266 kg/mm
bei Schubmodul $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$

Anzahl der federnden Windungen 11
dazu angebogen 1 Ende $\frac{3}{4}$ Windung
anderes Ende 2 Windungen
gestreckte Drahtlänge $\approx 162 \text{ mm}$

Werkstoff

Federstahl

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Maßstab 5:1 1:1

Tag

Name

Zeichnung-Nr

1M F 1602 - 11

Entworfen

25.4.44

Krüßle

Geprüft

26.4.44

F.

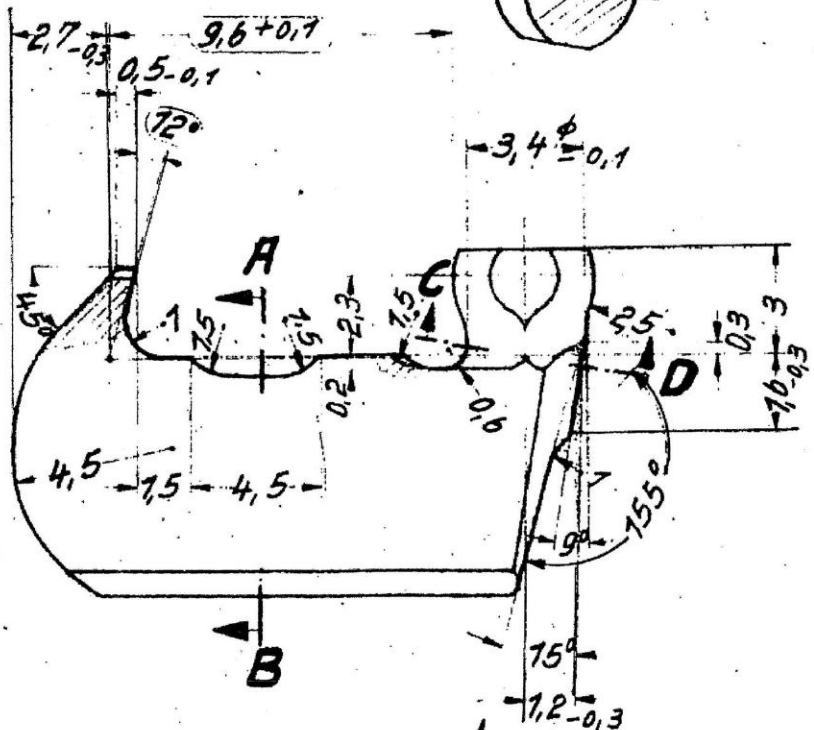
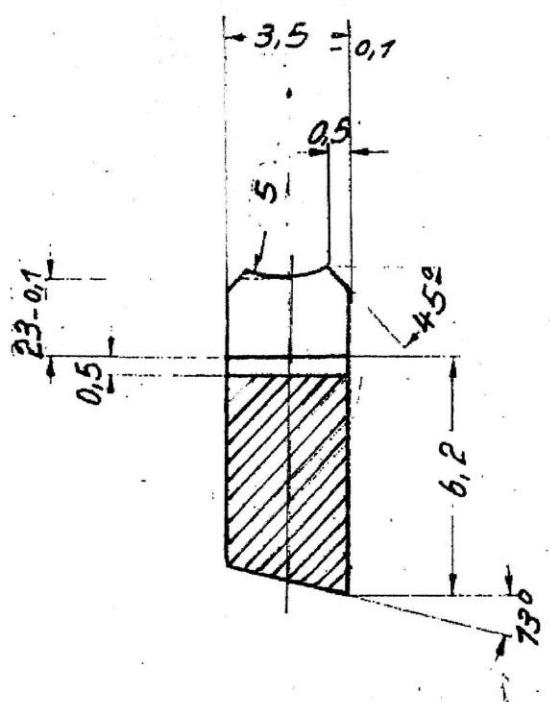
Normgepr.

Ersatz für

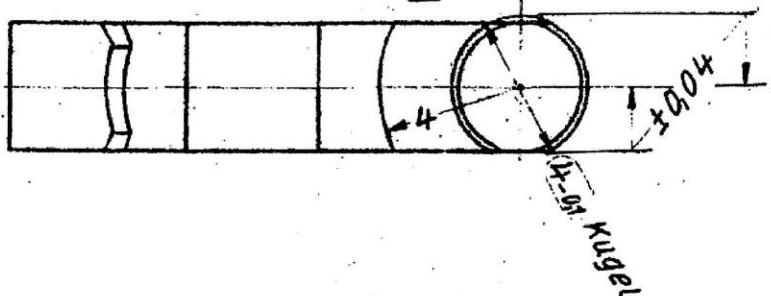
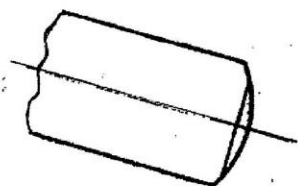
Schraubenfeder

Schnitt C-D

Schnitt A-B



Ansicht in Richtung E



Härtebild

1:1

durchgehärtet



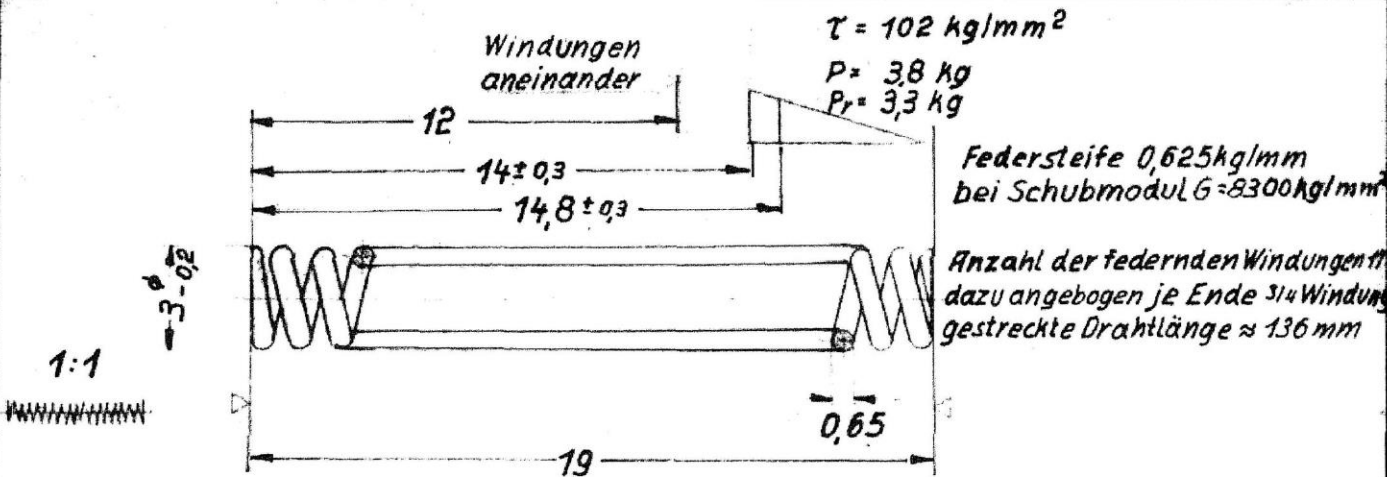
Hv = 370 ± 40 kg/mm²
HRC = 38 ± 4

Hv = 470 ± 55 kg/mm²
HRC = 46 ± 4



brüniert

Werkstoff									
Fed. St 1		Buchstabe		Änderung		Tag		Name	
HgN 12114		kommt vor							
Maßstab 5:1 1:1		Entworfen		Tag		Name		Zeichnung-Nr.	
		Geprüft		25.4.44		Smuder		1ME1602-12	
Normgepr.				26.4.44		F.			
Ersatz für									
Dieses Maße werden bei Abnahme beachtet.									
								</	



Werkstoff		Buchstabe		Änderung		Tag	Monat
Federstahl		Normst.					
Maßstab 5:1 1:1		Tag	Name	Zeichnung-Nr.			
		Entworfen	25.4.44	Meincke		1MF 1602-13	
		Geprüft	26.4.44	f.			
Paßmaß	Abmaß	Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.		Ersatz Nr.	
						Schraubenfeder	

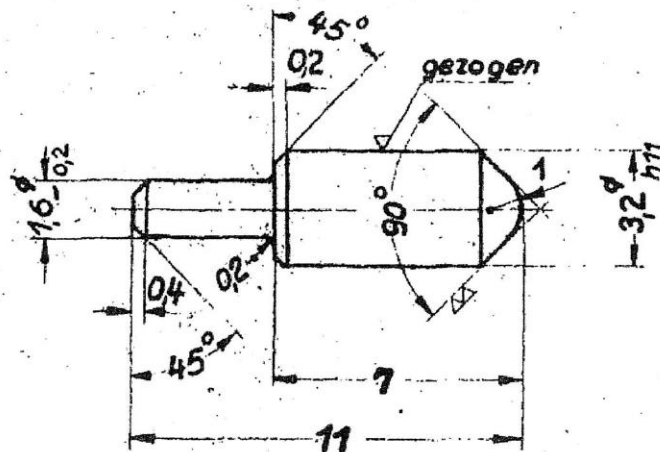
Härtebild

1:1

durchgehärtet



Hv \approx 400 Kgf/mm²
(Feilprüfung)



Werkstoff

St 60.11

Ausgangswerkstoff

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Änderung

Tag

Numm

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Maßstab

5:1 1:1

Entworfen

25.4.44

J. R.

Geprüft

25.4.44

F.

1MF1602-14

3211-0075

Peßmaß

Abmaße

□ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

Normgepr.

Ersatz für



Bolzen

1:1

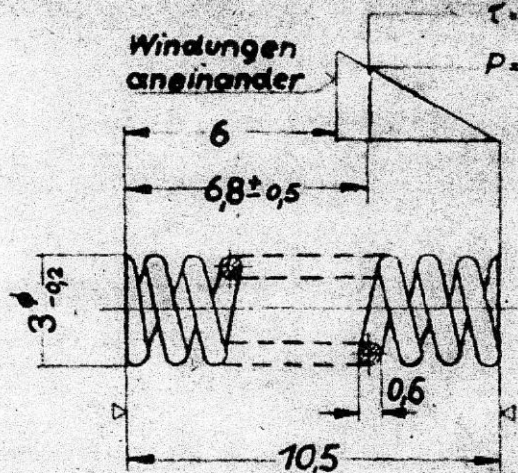
Windungen
aneinander

$$\tau = 156 \text{ kg/mm}^2$$

$$P = 4 \text{ kg}$$

Federsteife 1080 kg/mm
bei Schubmodul $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$

Anzahl der federnden Windungen 9
dazu angebogen je Ende $\frac{1}{2}$ Windung
gestreckte Drahtlänge $\approx 78,5 \text{ mm}$



Werkstoff

Federstahl

Buch-
stabeBuchstabe
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Maßstab 5:1 1:1

Entworfen

25.4.44 *Drück*

Geprüft

26.4.44 *F.*

Zeichnung-Nr

1 MF 1602-15

Pa. A

Abmaße

Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

Normgepr.

Ersatz für

Schraubenfeder

Härtebild

1:1

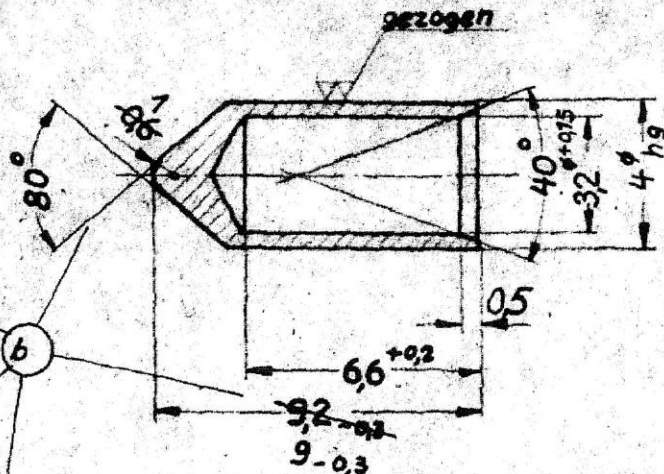
~~Werkstoff~~ durchgehärtet



Hv = 400 kg/mm²

(Feilprüfung)

— Oberfläche gehärtet
Härtetiefe bis 0,2



Werkstoff St 37. 12

~~St 60.11~~

Ausgangswerkstoff

Maßstab 5:1 1:1

α 1 x

Werkstoff, Härtebild und Maße geändert

10.7.44

1.

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Anderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Entworfen

25.4.44

Kirch

Geprüft

26.4.44

F.

1MF 1602-16

Prüfmaß

Abmaß

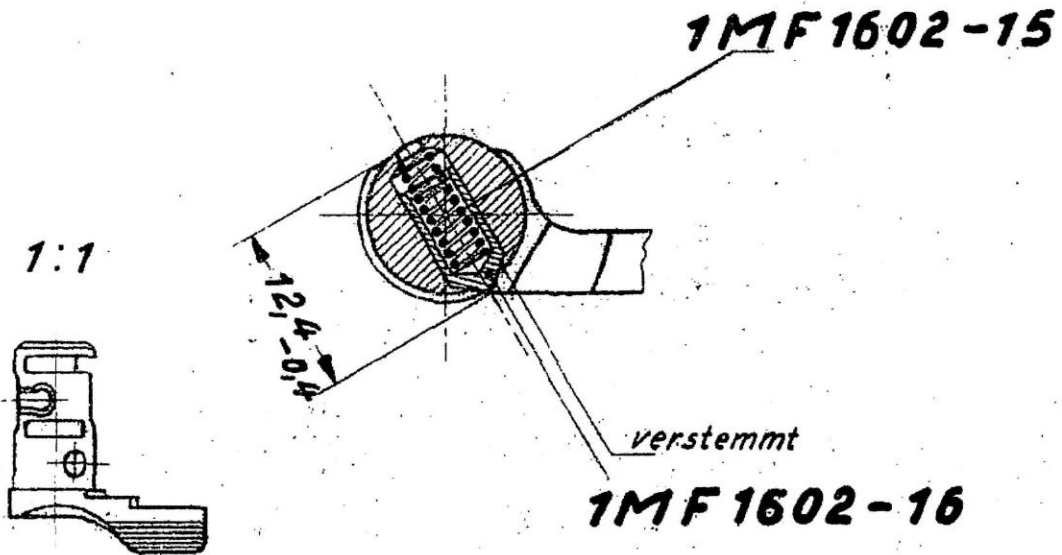
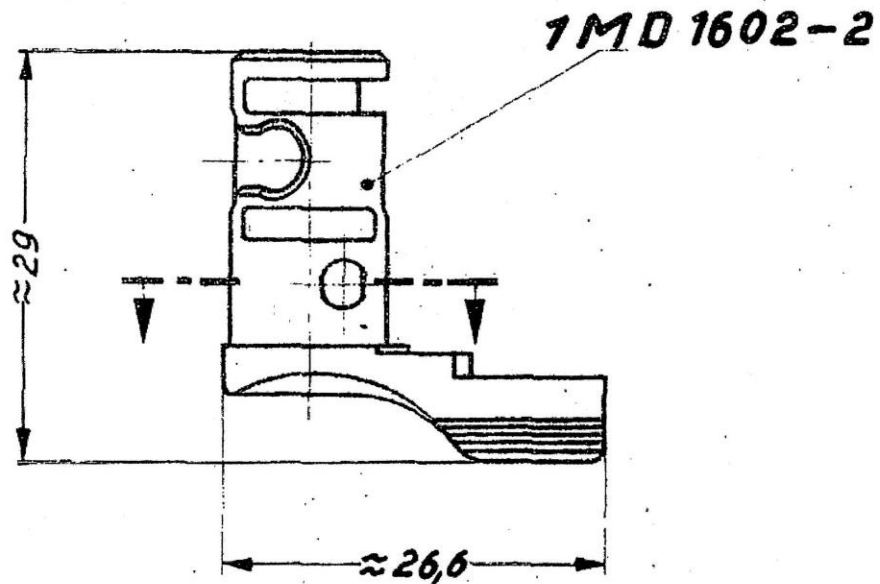
☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

Normgepr.

Ersatz für



Rastbolzen

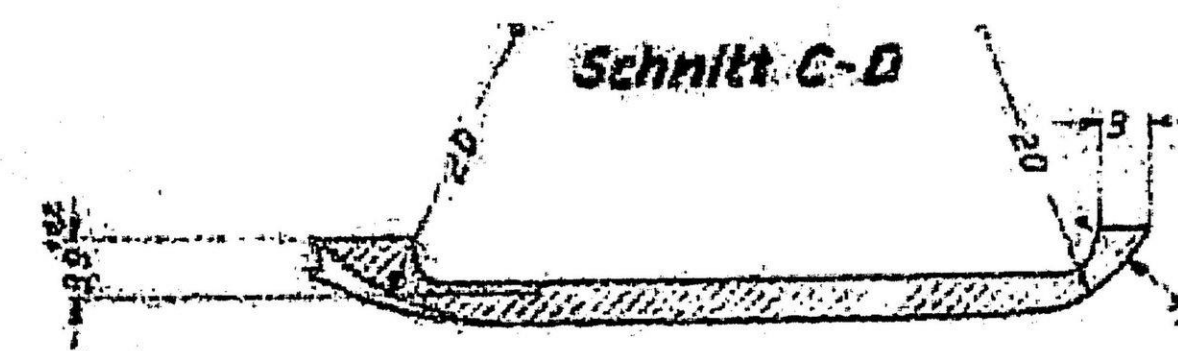


Werkstoff		Buchstabe		Buchstabe kommt vor		Änderung		Tag	Name
Maßstab 2:1; 1:1		Entworfen		25.4.44		Name		Graf	
Geprüft		Normgepr.		Zeichnung-Nr		1ME 1602 U1			
Podmaß		Abmaße		Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Ersatz für			
		MAUSER		Sicherung (Untergruppe)					

Schnitt Y-Z



Schnitt C-D



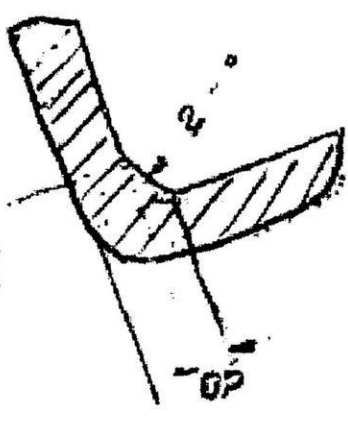
Schnitt Q-R



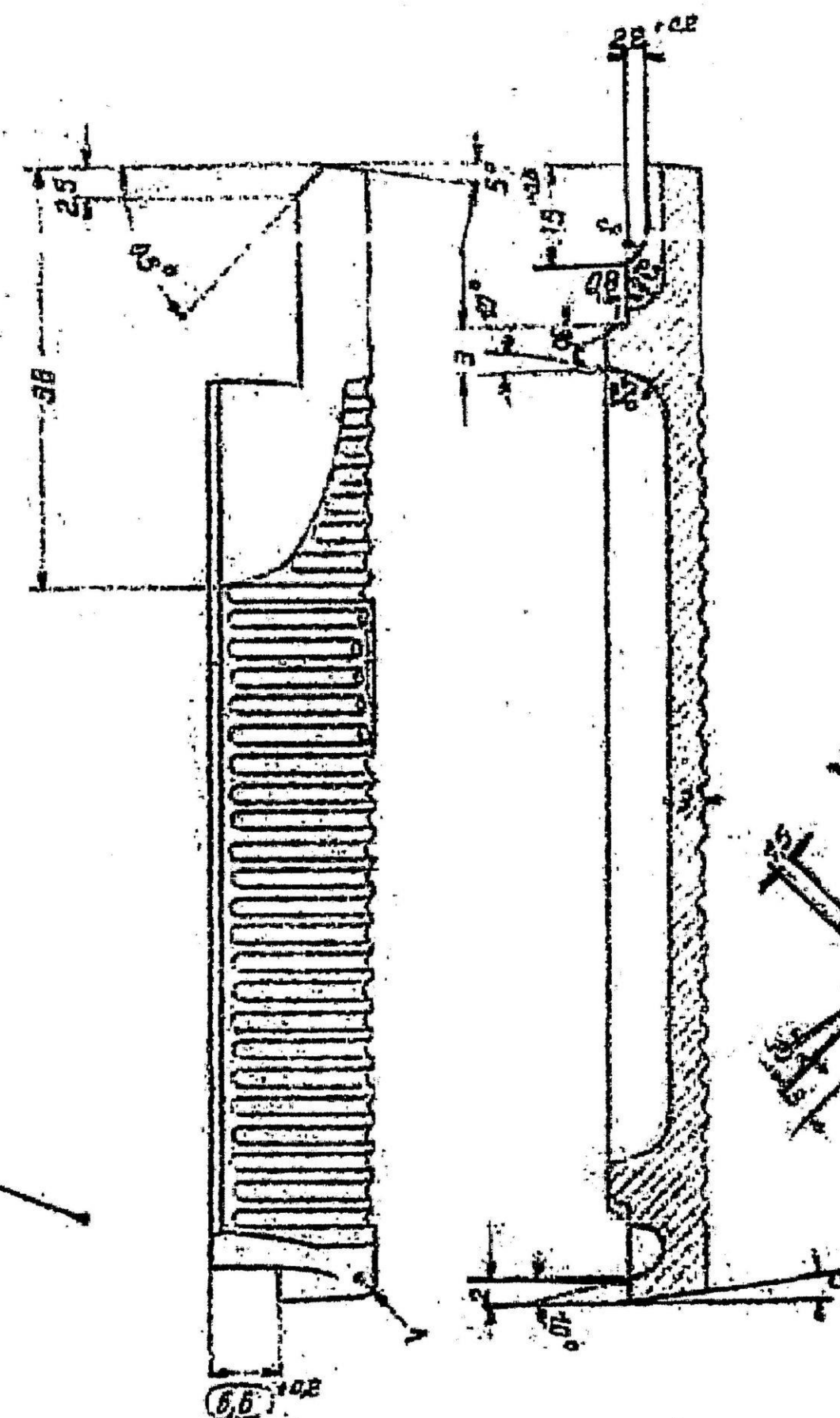
Schnitt G-H

Schnitt W-X
10:1

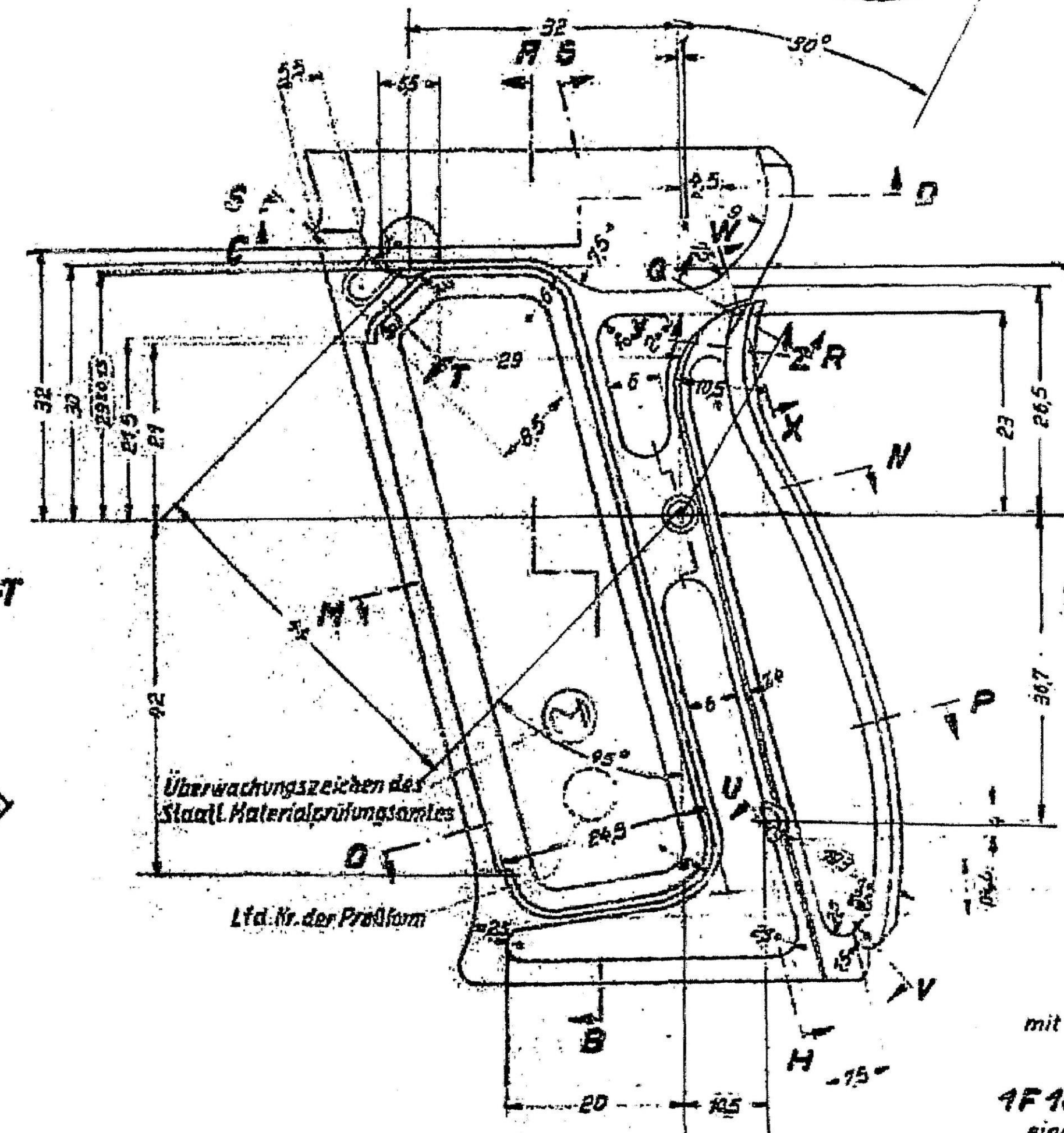
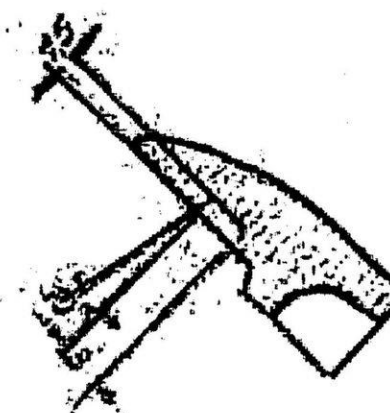
Schnitt W-X
10:1



Schnitt R-B



Schnitt S-T



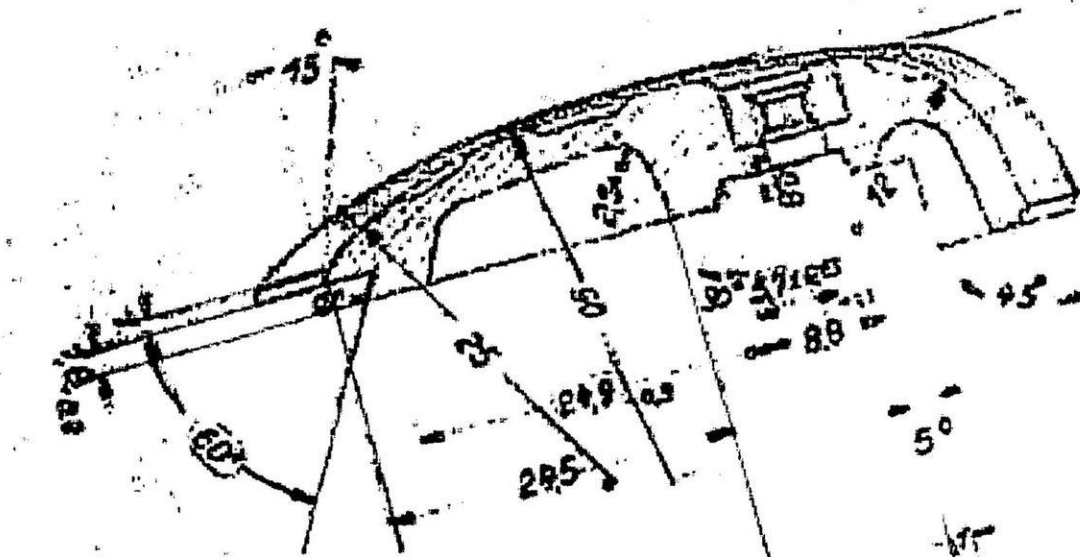
wahlweise Ausführung

mit Kunstharz eingedrückt

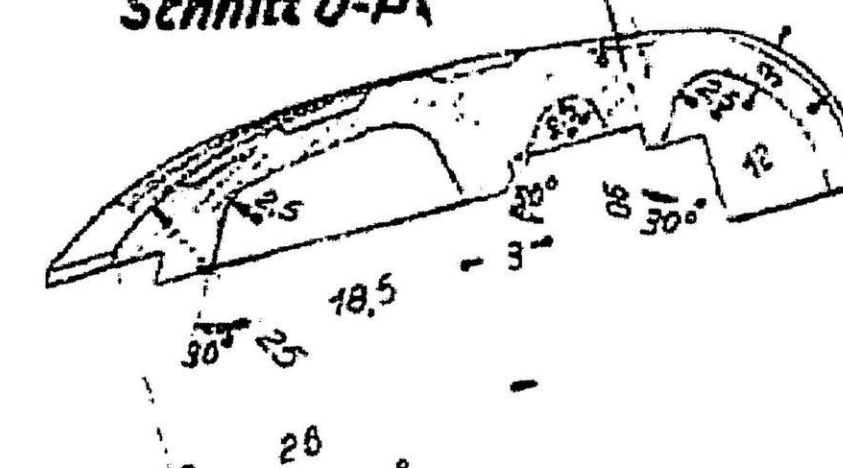
1F 1603-17
eingepreßt

Schnitt M-N

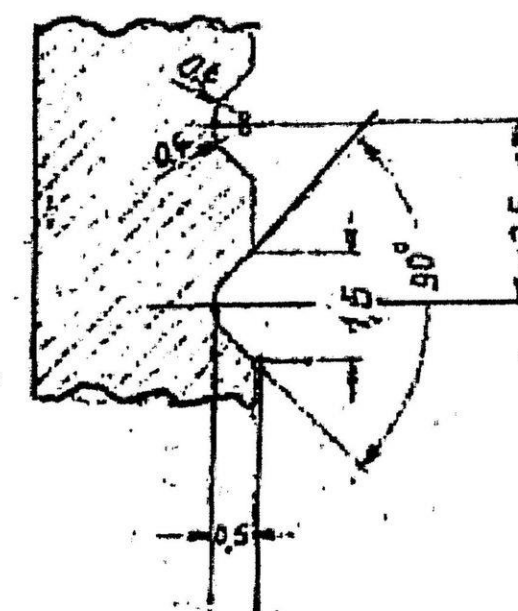
Schnitt U-V



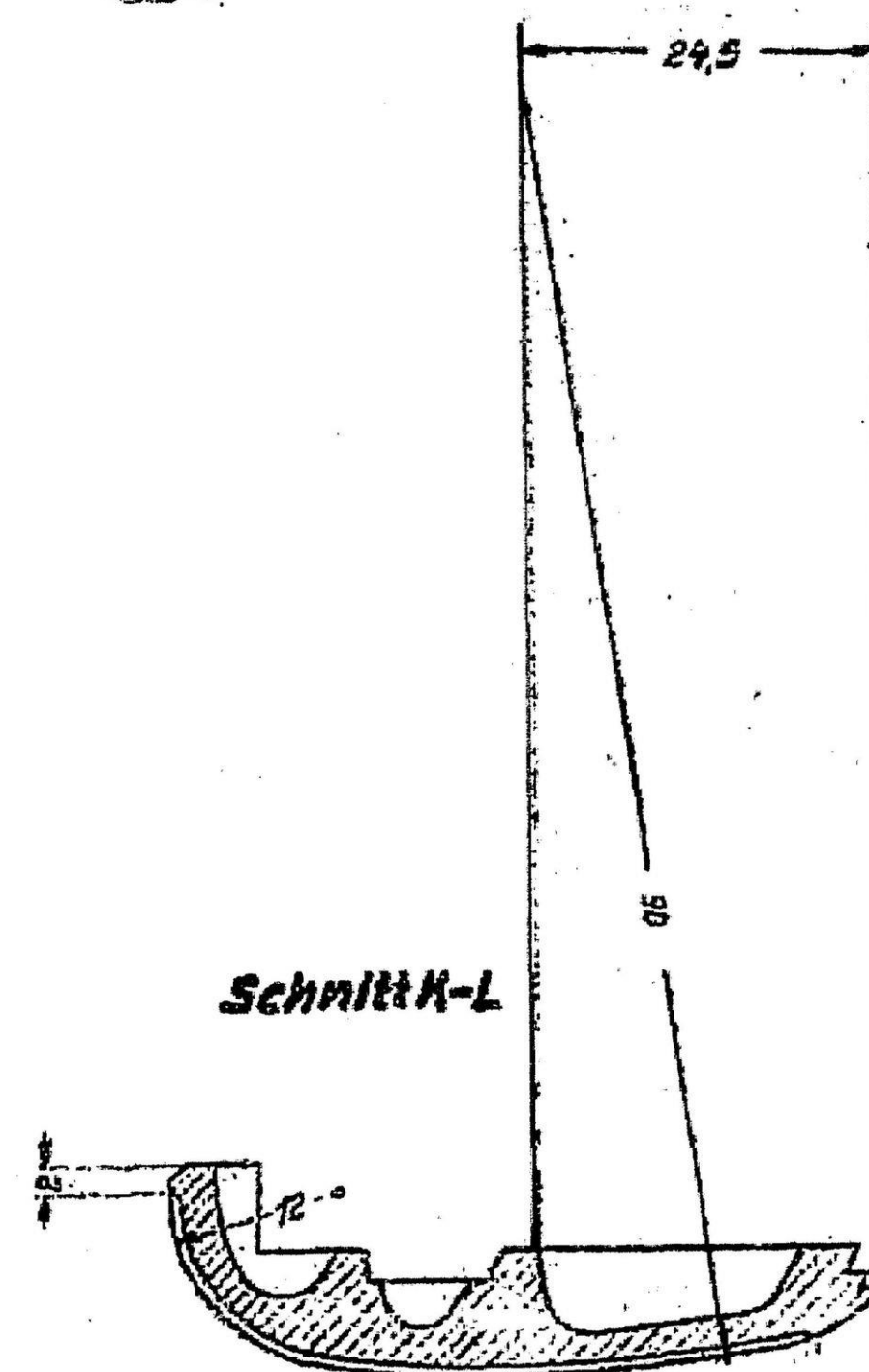
Schnitt D-P



Schnitt E-F
10:1

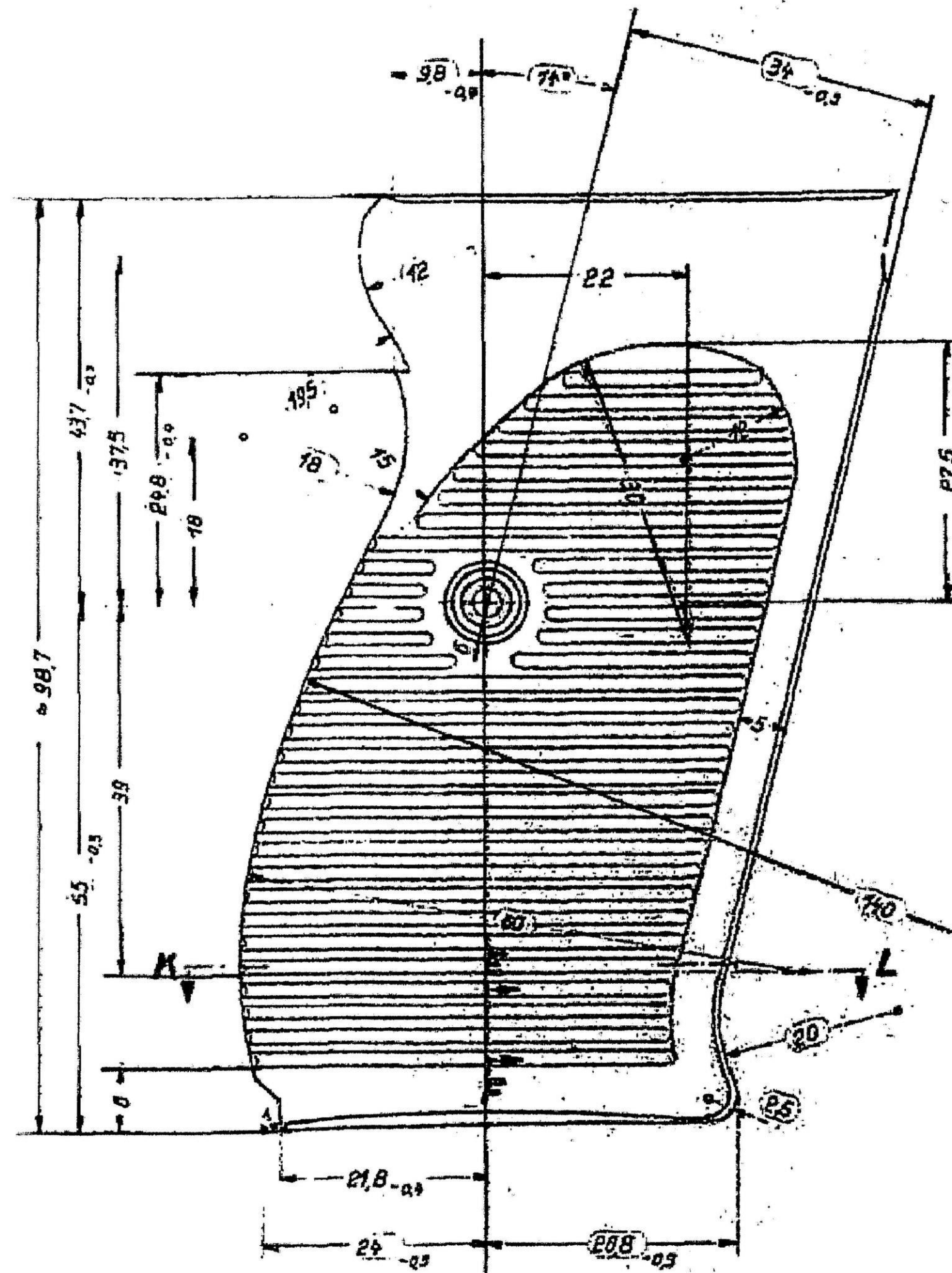


Schnitt K-L

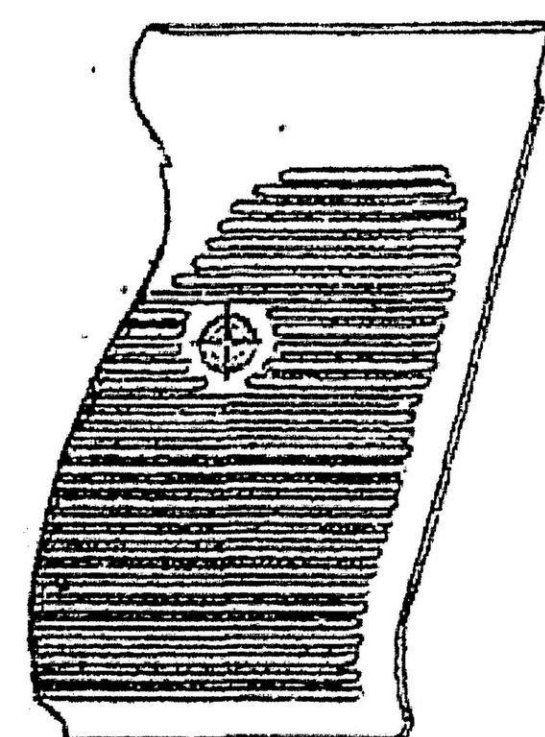


Hohlkehlen bis 02 gerundet

Material Kunstharzpreßstoff Typ Z 3, schwarz		Anordnung	
Maßstab 2:1, 1:1, 10:1		1F 1603-1	
Gezeichnet		Griffschale, rechte	



1:1



Schnitt G1-H1

Schnitt A1-B1

Schnitt P-Q
10:1

Schnitt N-O

Schnitt E-F

Schnitt T-U

Schnitt E1-F1

10:1

Schnitt R-B

Schnitt C-D

wahlweise Ausführung

mit Kunstharz eingedrückt

1F 1903-18
eingepreßt

Schnitt G-H

Schnitt L-M

Schnitt V-W

Schnitt X-Z

Schnitt R-S

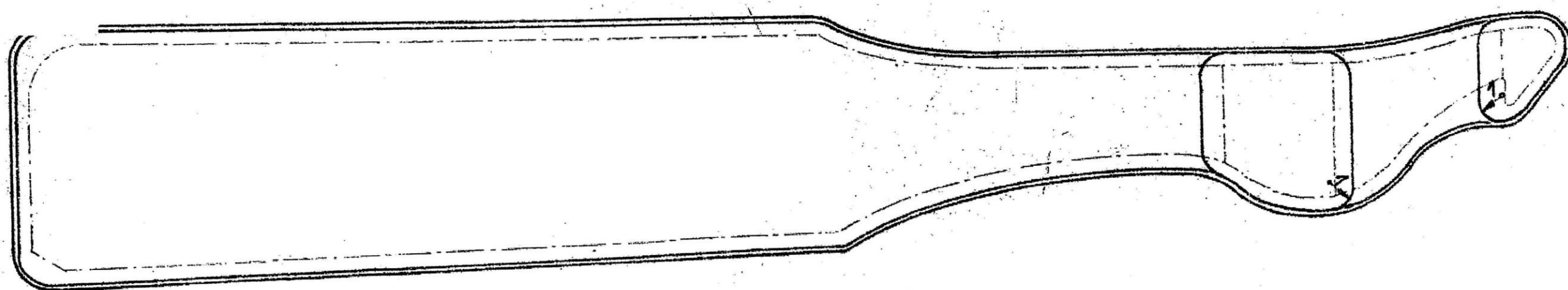
Schnitt J-K


Schnitt C1-D1

Hohlkehlen bis Ø2 gerundet

Werkstoff		Änderung		Tag	Rev.
Kunstharzpreßstoff		1MB 1603-2			
Typ Z3 schwarz		Erstellt von			
Produkt 2:1, 1:1, 10:1		Gezeichnet von			
		25.4.44			
		Geprüft von			
		26.4.44			
Produkt 1:1		Geprüft von			

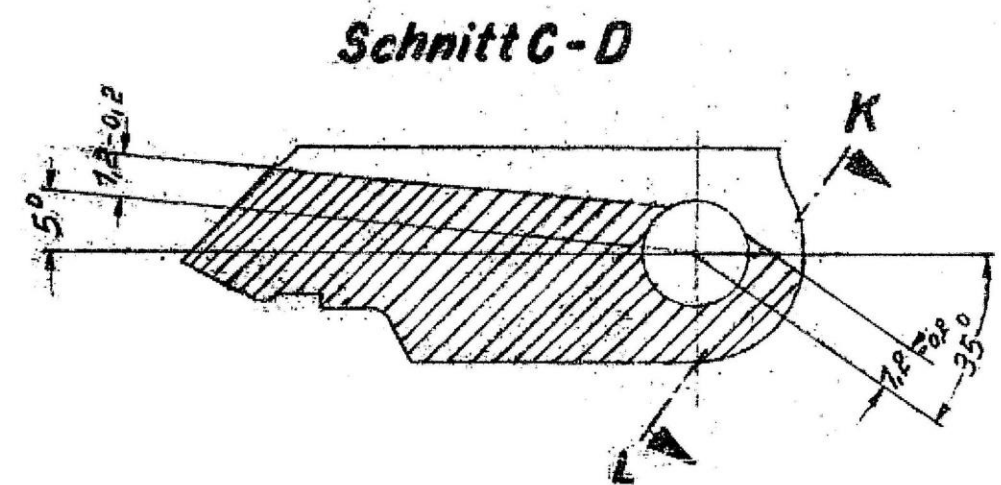
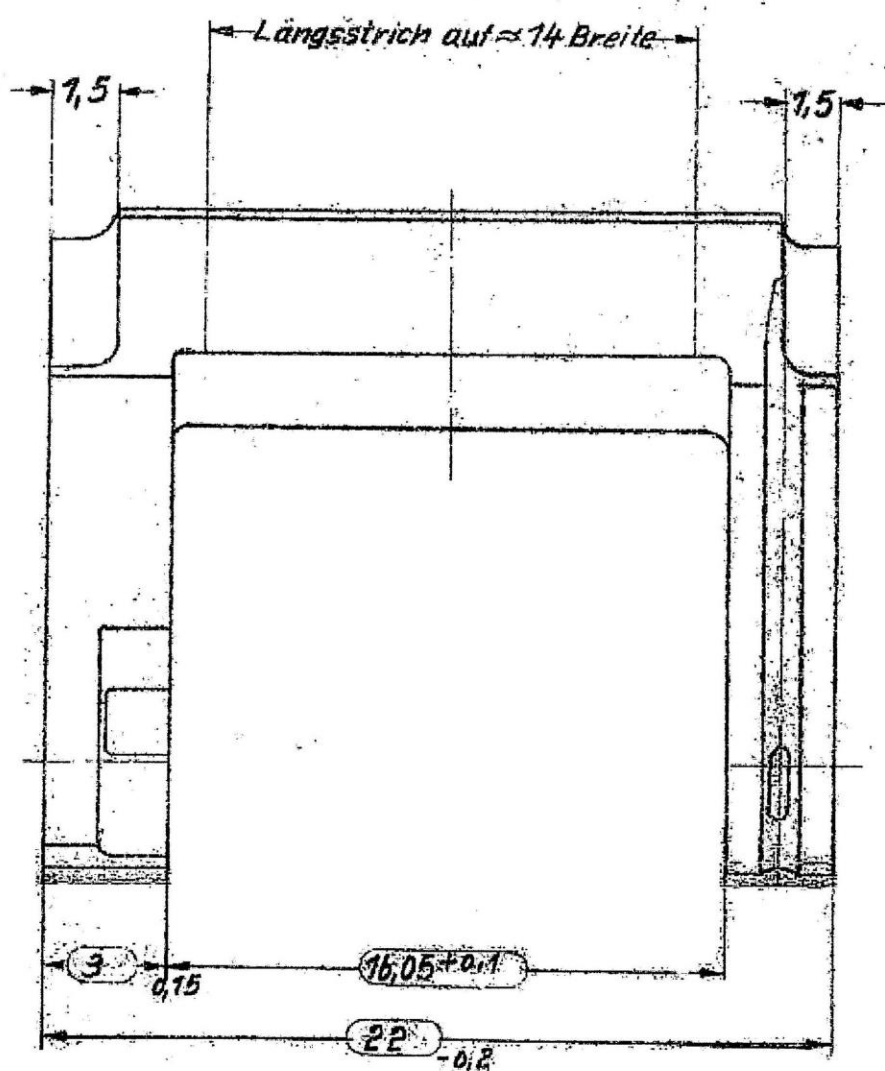
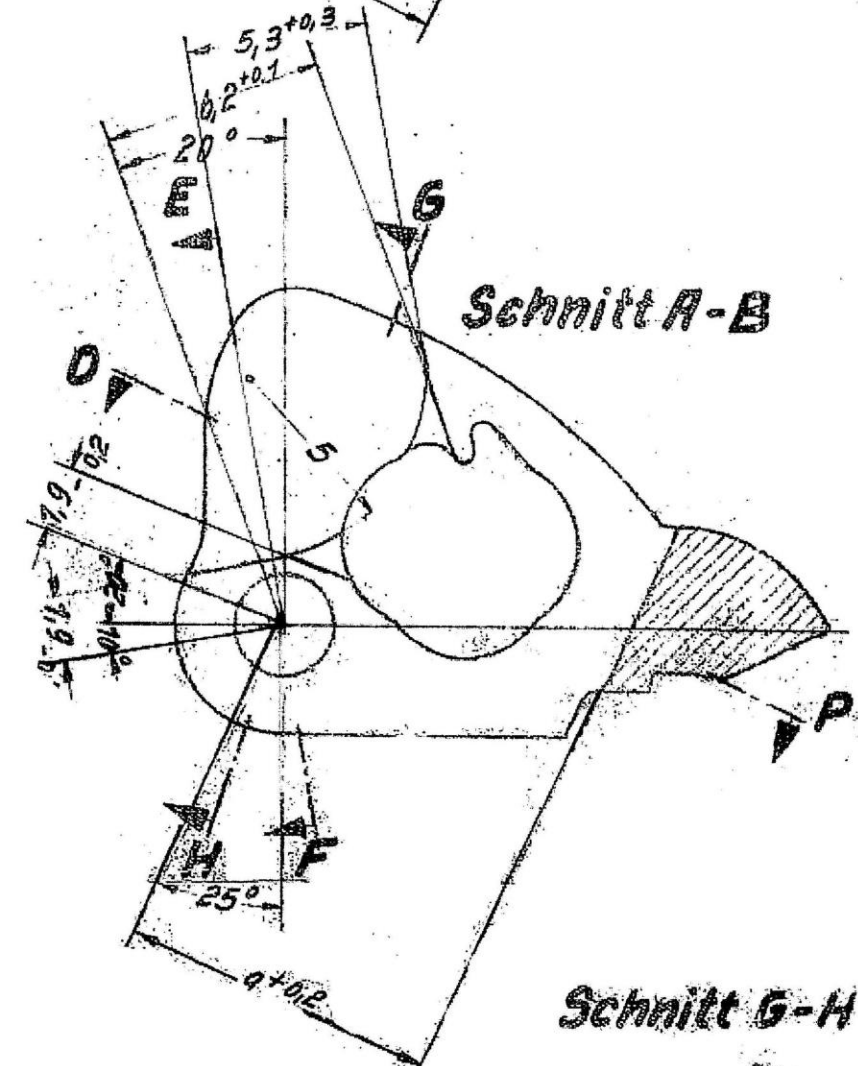
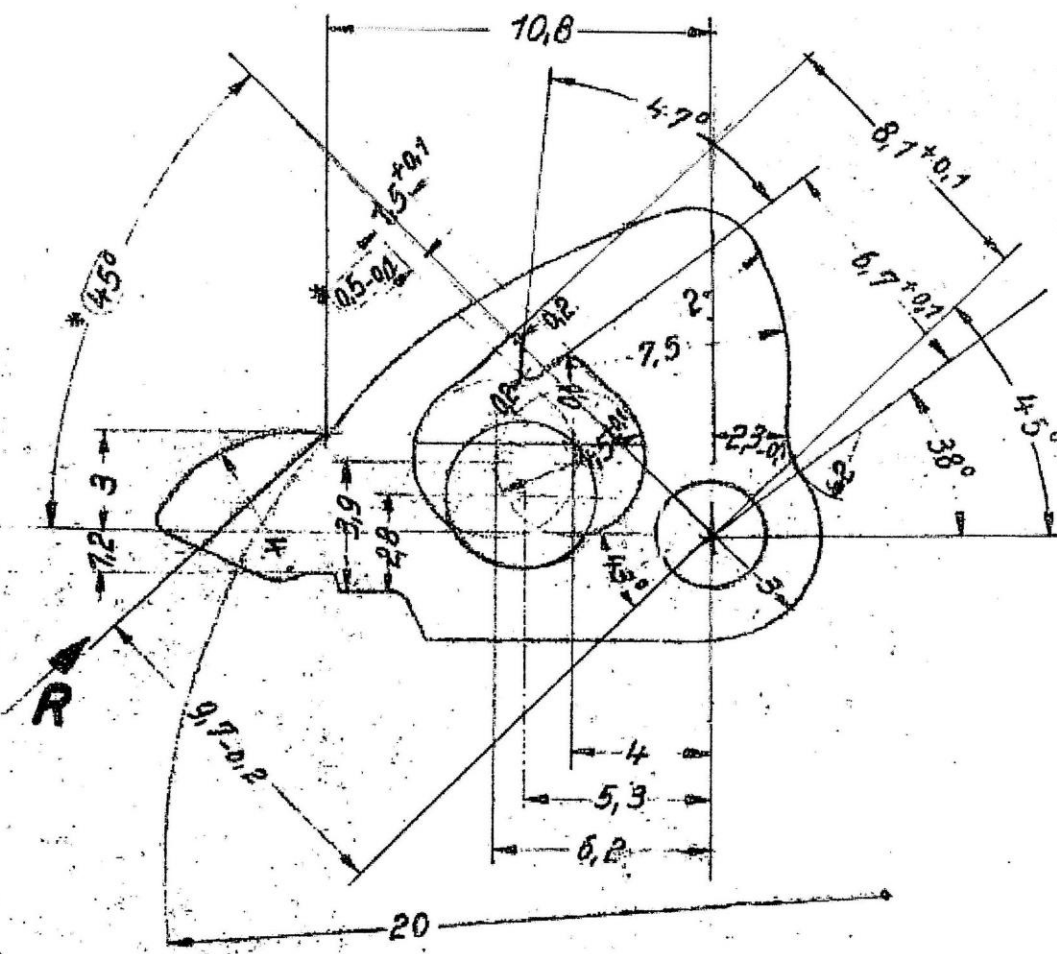
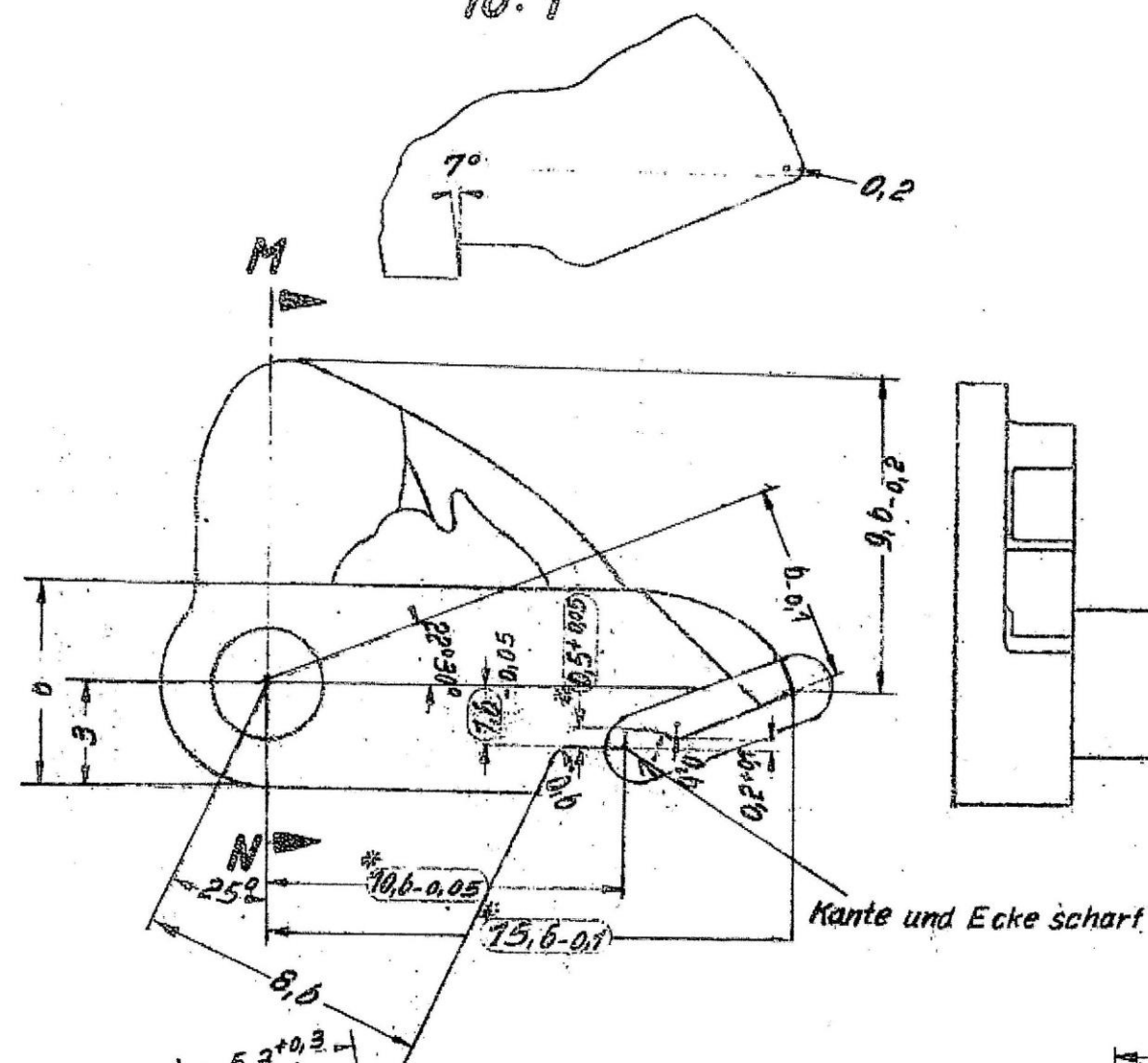
Griffschale, Linke



		Werkstoff	Buch- stabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Tag	Name
		St C 45.61					
		Maßstab 5:1; 1:1	Entworfen	Tag	Nr.	Zeichnung-Nr	
			Geprüft			R1MC 1603 -3	
Fabrikat	Abgabe	<input type="checkbox"/> Diese Maße werden bei Abnahme bezogen, gepr.	Hermespr.			Ersatz für	
						Abzugstange (Rohteil)	

Einzelheit bei 5
10:1

Ansicht in Richtung R



Schnitt E-F

Schnitt G-H

Schnitt M-N

Schnitt K-L

Schnitt O-P

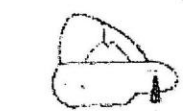
Die mit einem * versehenen Maße beziehen sich auf Aufnahme in 3,02+0,025 und Anlage an 16-005



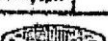
Hohlkehlen bis 0,2 gerundet

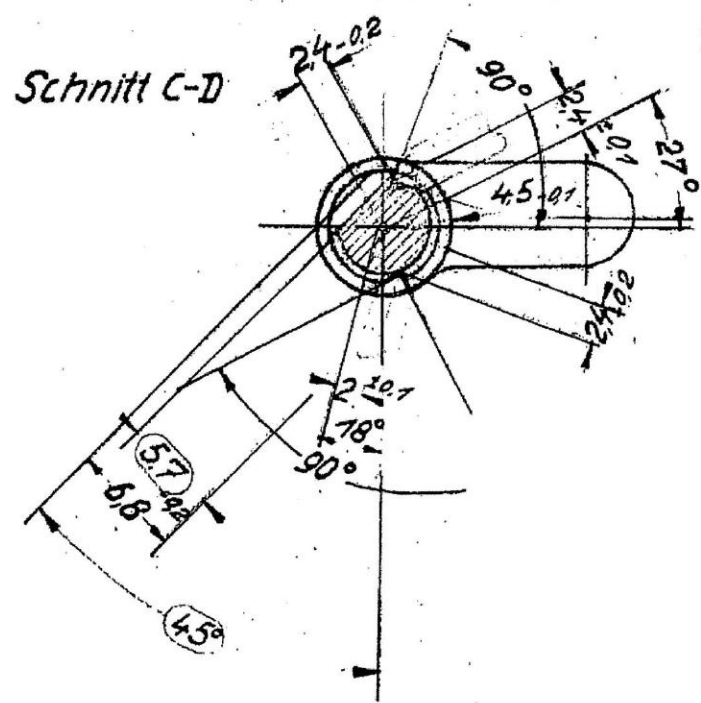
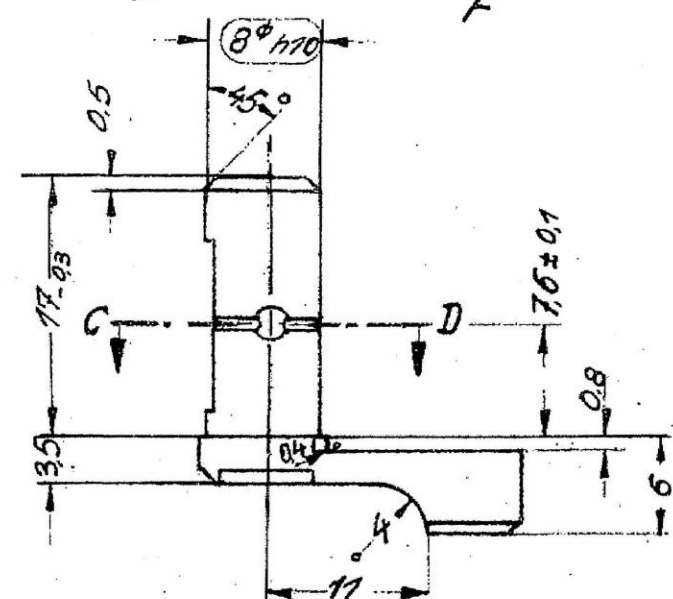
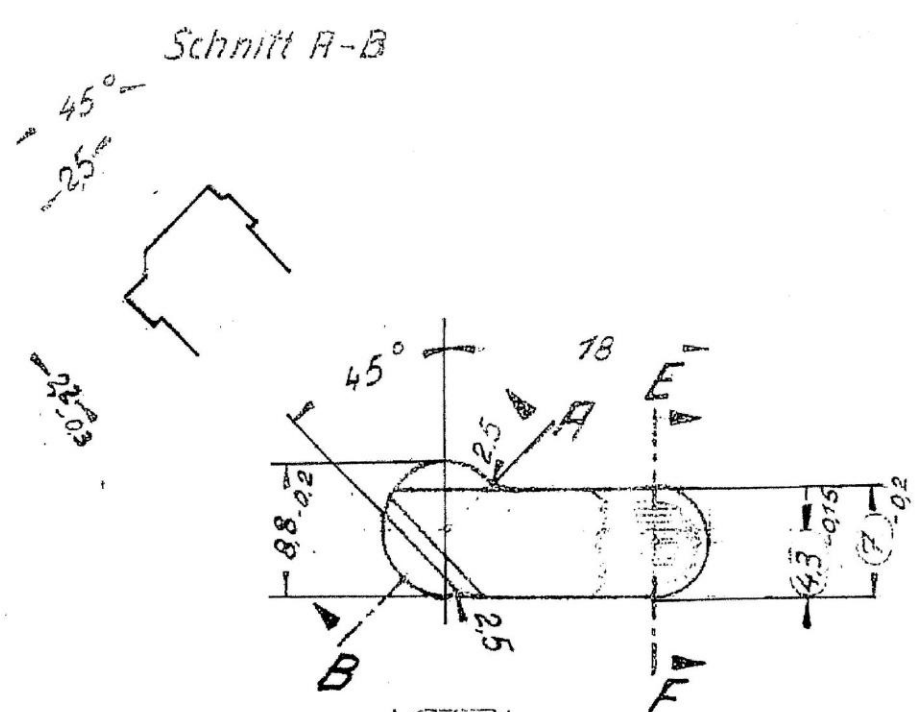
Härtebild
1:1

- Oberfläche gehärtet
Härtetiefe ≈ 0,5



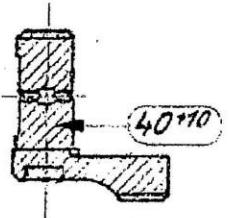
Hv 60 = 565 ± 215 kg/mm²
HRC 62,5 = 75 ± 7

Werkstoff		Buchstabe		Änderung		Tag	Name
St C 16. 61		Buchstabe		Änderung		Tag	Name
Maßstab 5:1 1:1 10:1		Entworfen		Zeichnung-Nr		1MC 1603-4	
Geprüft		26.4.44 F.		Ersatz für			
Probezeit		Änderung		Hauptgepr.			
		Diese Maße wurden bei Abnahme bestätigt gepr.					
						Spannstück	



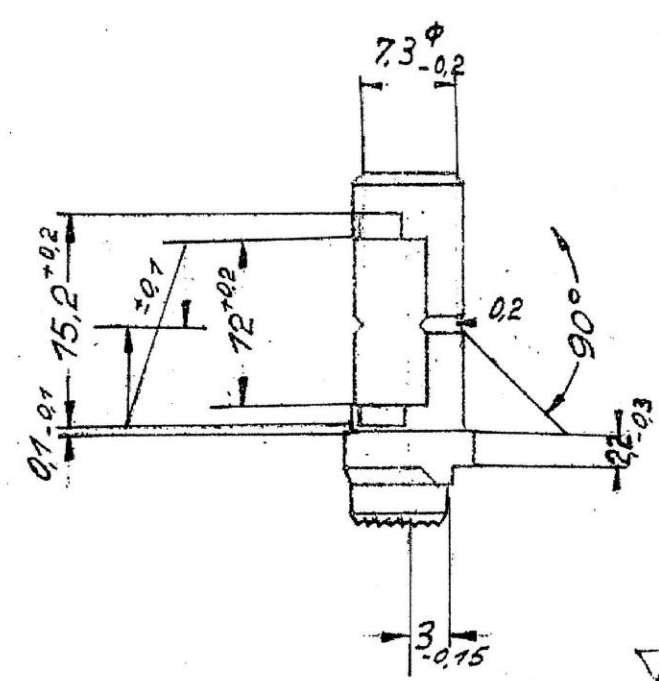
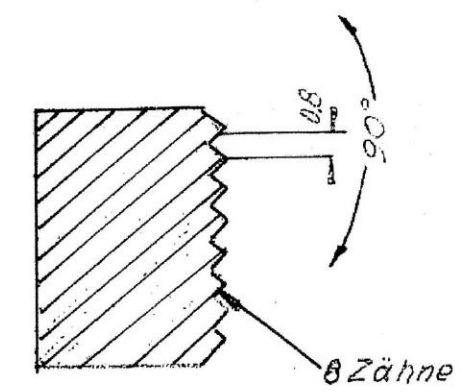
Härtebild
1:1

durchgehärtet



Rockwell-C-Skala
Prüflast 150 kg

Schnitt E-F
5:1

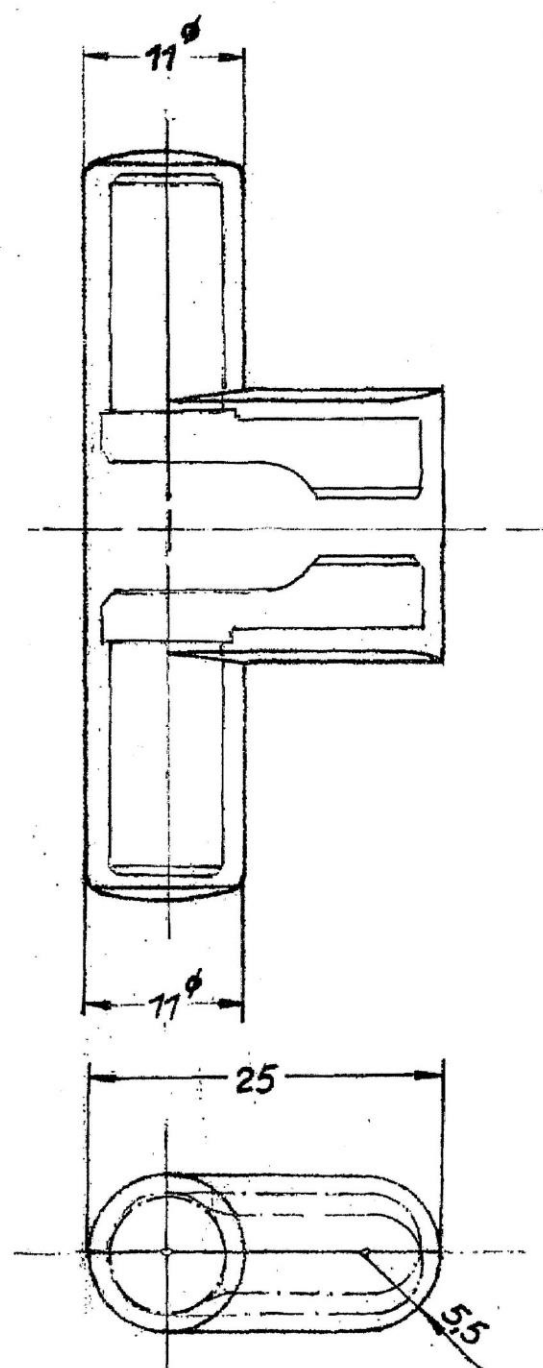
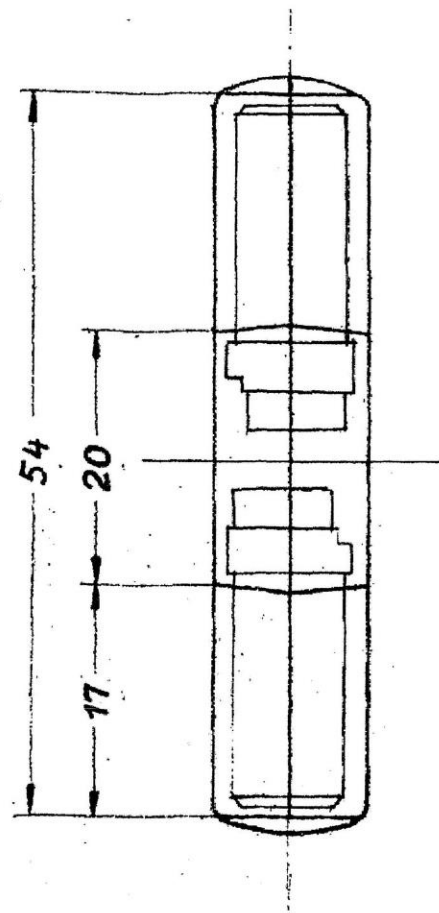


▽ (▽)
Hohlkehlen bis 0.2 gerundet
brüniert

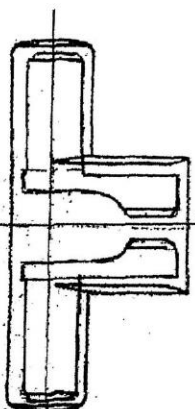
Werkstoff		α		Neue Urzchg; Änderungsvorschlag Nr 62 u. Nr 68			
St C 35.61				n. Zchg 102 D 1903 - 5 eingearbeitet		25.4.44	
Maßstab		Tag		Name		Zeichnung Nr	
2:1, 1:1, 5:1		25.4.44		Kausinger		1MD 1603-5	
Paßmaß		Geprüft		26.4.44		Ersatz für	
Abmaße		Normgepr.					



Laufhaltehebel

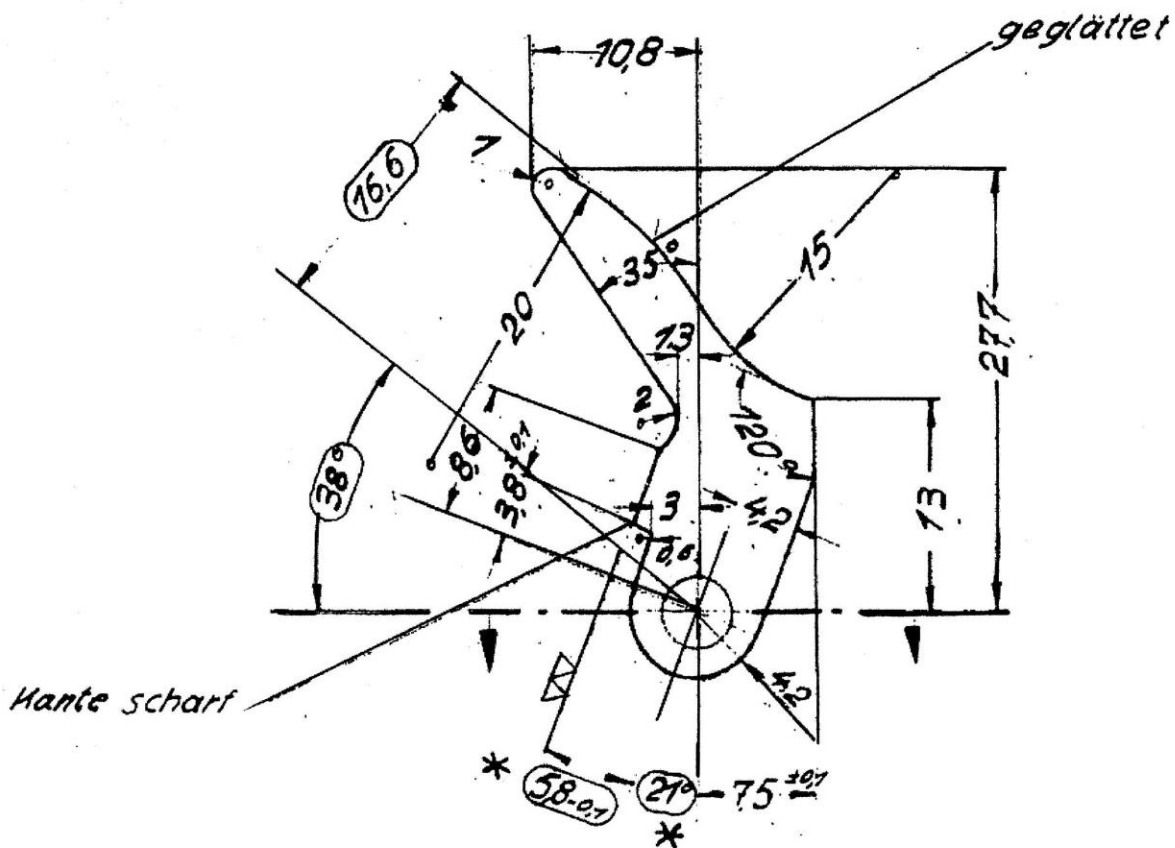


1:1



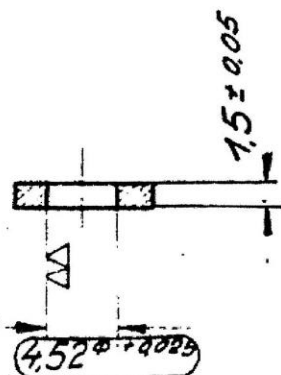
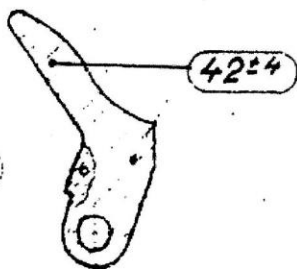
Neigung zur Gratnaht:
außen 1:10
Fertigteil
geglüht

		Werkstoff							
		St C 35.61							
			Buch	Buchstabe		Anderung		Tag	Name
			stabe	kommt vor					
				Tag	Name	Zeichnung Nr			
		Maßstab	Entworfen	25.4.44	sen R				
		2:1 1:1	Geprüft	26.4.44	F				R 1MD 1603-5
Paßmaß	Abmaße	<input type="checkbox"/> Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.	Nachgepr.			Ersatz für			
							</		



Härtebild
1:1

durchgehärtet



Die mit einem * ver-
Maße beziehen sich
Aufnahme in 4,52 ± 0,02
Anlage an 16,6

brüniert

Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg

Werkstoff

St C 60,61

Maßstab 2:1 1:1

Buch- Buchstabe
stabe kommt vor

Änderung

To

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Entworfen

25.4.44 Kaupinger

Geprüft

26.4.44 F.

1 ME 1603-6

Paßmaß Abmaße

— Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

Normgepr.

Ersatz für

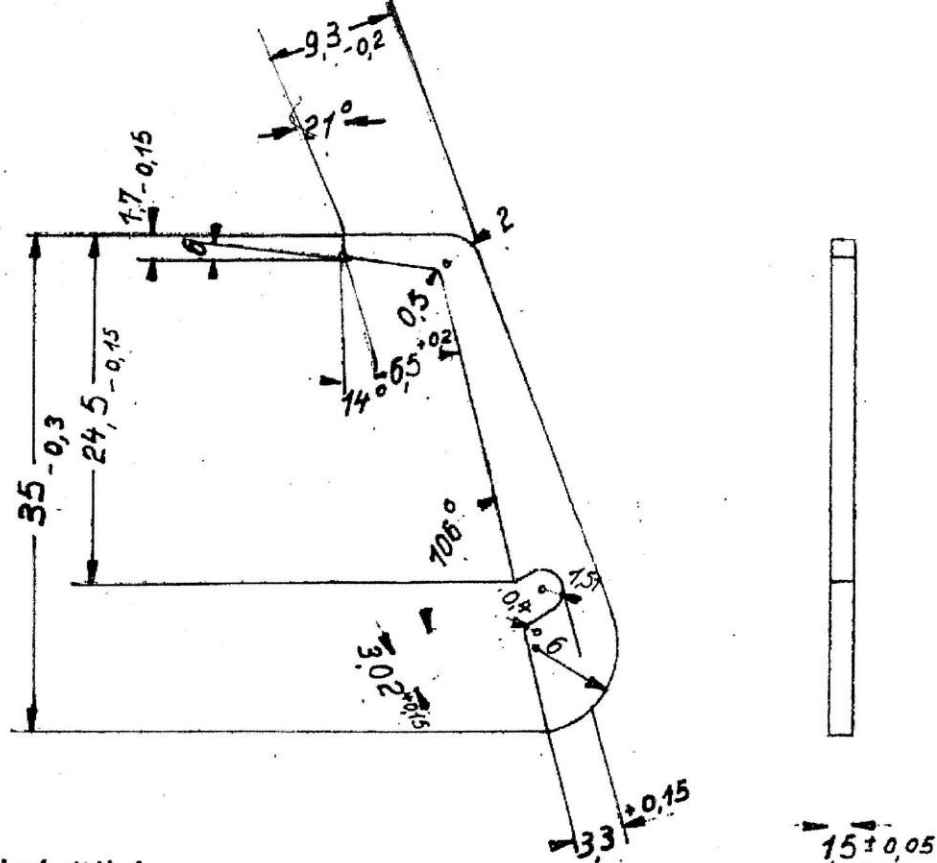


Entspannstück

WdA

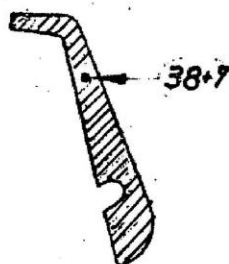


Auslösehebel



Härtebild
1:1

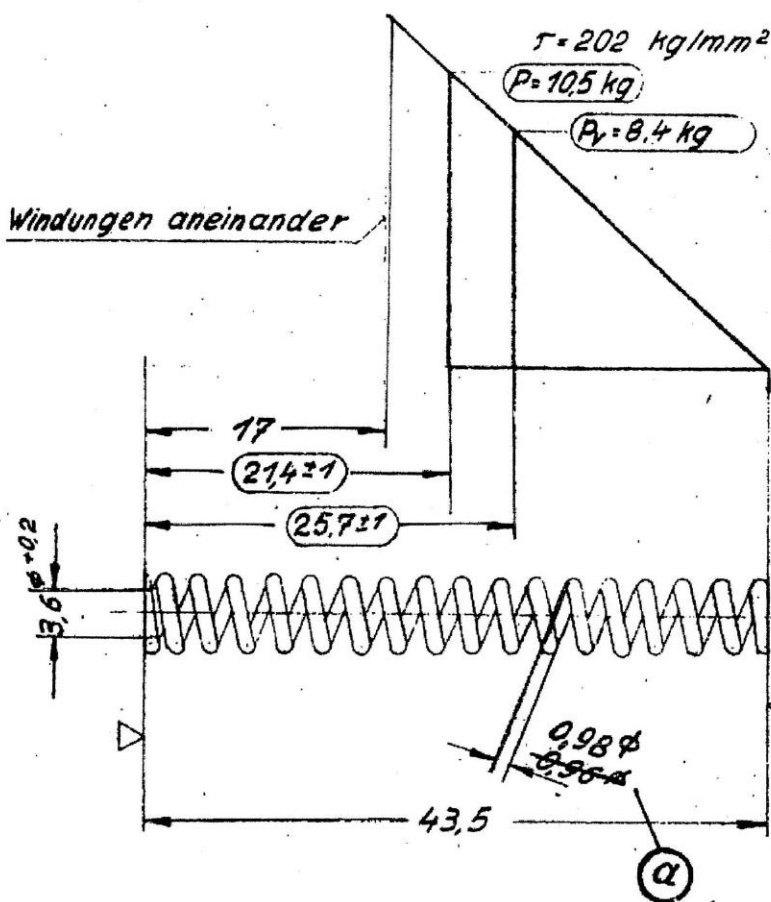
durchgehärtet



brüniert

Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg

Werkstoff		α — Neue Urzchg; Werkst. geändert n. Änderungsvorschl. Nr. 48 25444	
St VII 23		Buch- stabe	Buchstabe kommt vor
Maßstab 2:1 1:1		Änderung	
Paßmaß		Tag	Name
Abmaße		Zeichnung-Nr.	
<input type="checkbox"/> Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Entworfen 25.4.44 Kreiße	1ME 1603-8
Normgepr.		Geprüft 26.4.44 f.	Ersatz für
		Auswerfer	

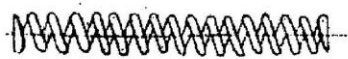


Kraftzunahme je mm Federweg = 0,488 kg
bei Gleitmaß $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$

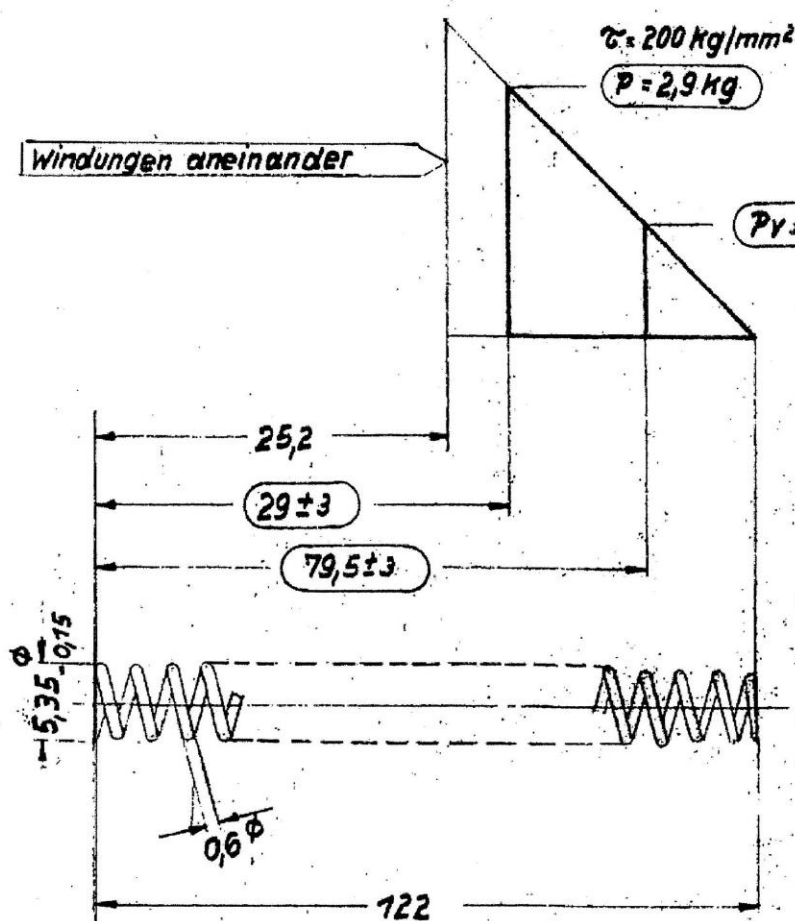
Anzahl d. federnden Windungen 16
dazu abgebogen je Ende $\frac{1}{4}$ Windung
gestreckte Drahtlänge $\approx 244 \text{ mm}$

Prüfung von 21.4 ± 1 und 25.7 ± 1
bei $P = 10.5 \text{ kg}$ bzw. $P_v = 8.4 \text{ kg}$ nach
einer Dauerbelastung von
24 Stunden.

1:1



Werkstoff Federstahl		a 1x Drahtstärke 0,96 φ in 0,98 φ geändert.		20.6.44 f.
Buchstabe	Buchstabe	Änderung		Tag
stabe	kommt vor			Name
Maßstab 2:1, 1:1		Tag	Name	Zeichnung-Nr
		Entworfen	25.4.44 Langin f.	1 ME 1603 - 9
		Geprüft	26.4.44 f.	
Paßmaß	Abmaße	Normgepr.		Ersatz für
Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.				
Schraubenfeder				



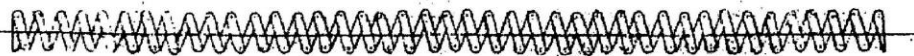
Kraftzunahme je mm Federweg $0,0307 \text{ kg}$
 bei Gleitmaß $6 = 8300 \text{ kg/mm}^2$

Anzahl der federnden Windungen 42
 dazu abgebogen je Ende $3/4$ Windung
 gestreckte Drahtlänge $\approx 656 \text{ mm}$

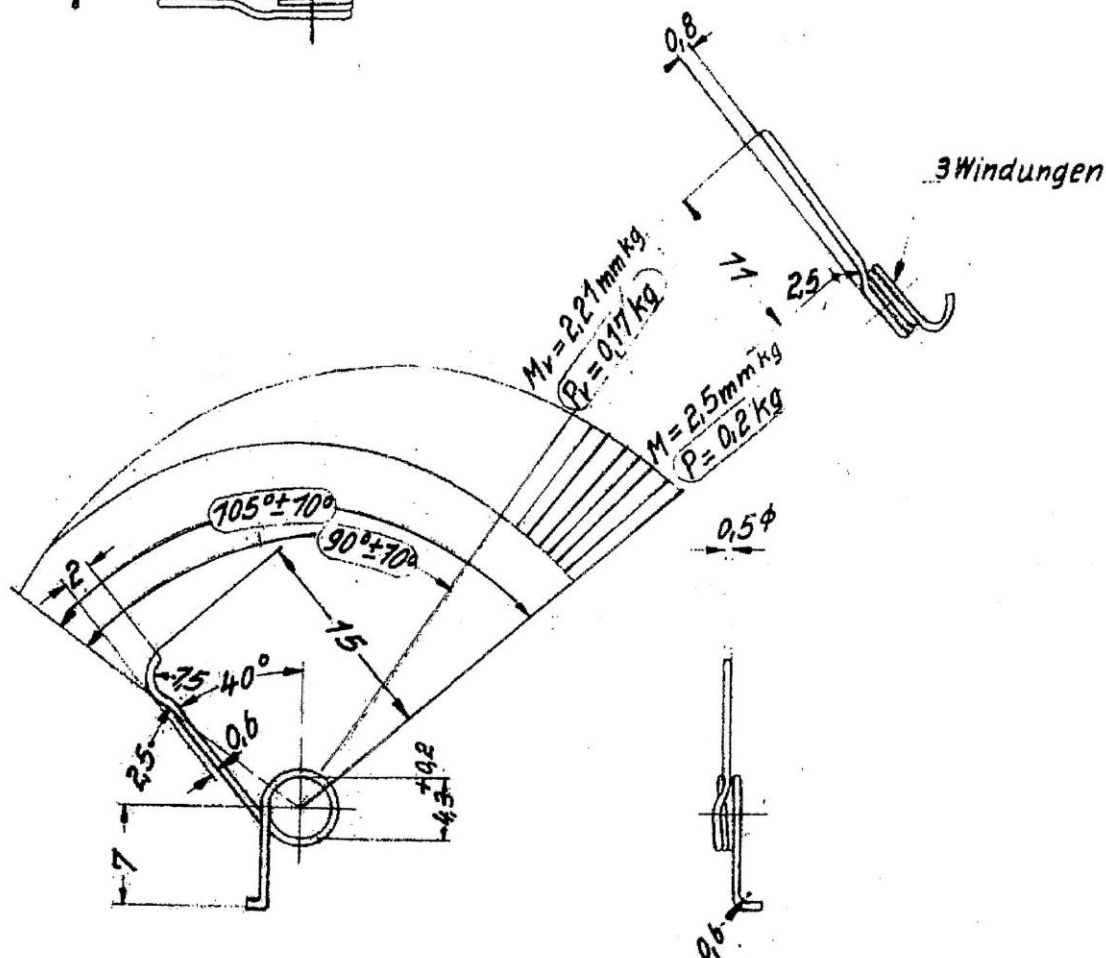
Prüfung von 29 ± 3 und $79,5 \pm 3$ bei

$P = 2,9 \text{ kg}$ bzw. $P_Y = 1,35 \text{ kg}$ nach einer
 Dauerbelastung von 24 Stunden

7:1



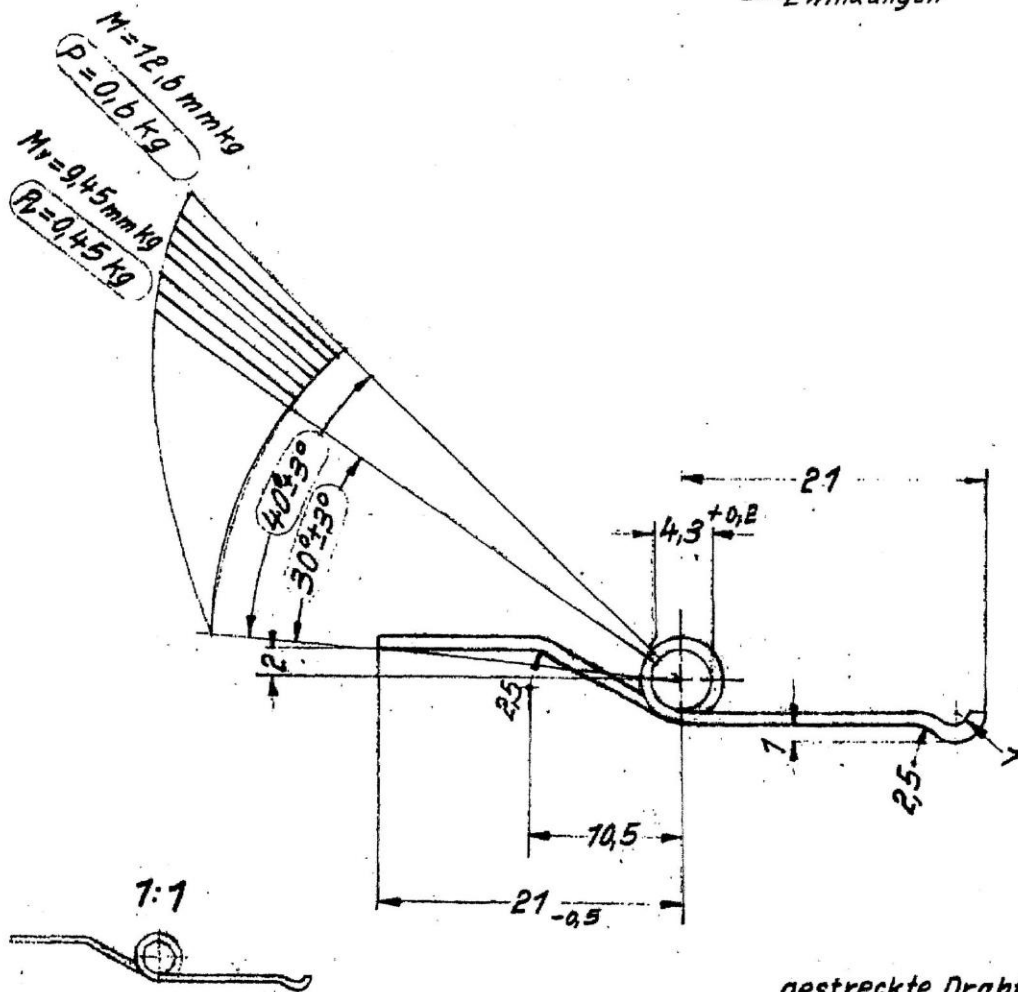
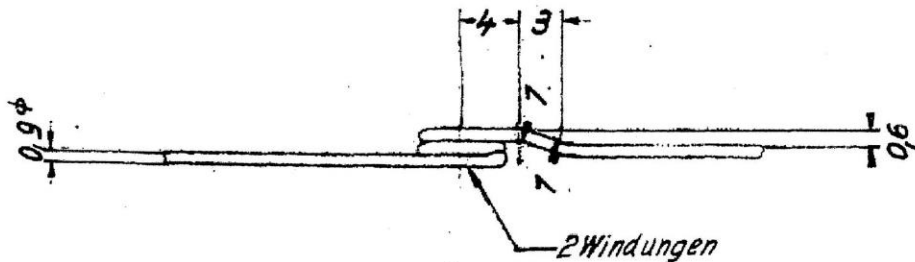
Werkstoff		a		Neue Urzchg. Änderungsvorschlag Nr. 54		-		-	
Federstahl		-		n. Zchg. 1E 1903-10 eingearbeitet		-		7.10.	
Maßstab 2:1 1:1		Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung		Tag		Name	
				Tag	Name	Zeichnung-Nr.			
		Entworfen	25.4.44	26.4.44		1 ME 1603-10			
		Geprüft	26.4.44			Ersatz für			
Paßmaß	Abmaße	Diese Maße wurden bei Abnahme besond. gepr.							
		Normgepr.							
		KAUSER		Schließfeder					




1:1



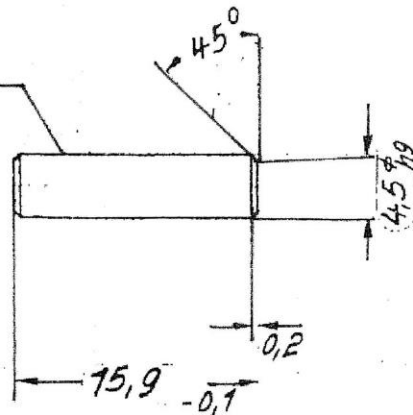
Schraubenfeder f. Drehung



gestreckte Drahtlänge $\approx 73 \text{ mm}$

Werkstoff		a		Neue Urzöge; Änderungsvorschlag Nr 67 n. Zöge		-	
Federstahl		-		1E 1903-12 eingearbeitet		25.4.44 Sch.	
		Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung		Tag	Name
Maßstab 2:1 1:1				Tag	Name	Zeichnung-Nr	
				Entworfen	25.4.44, Schneider	1ME 1603-12	
				Geprüft	26.4.44 F.		
Proßmaß		Abmaße		<input type="checkbox"/> Diese Maße wurden bei Abnahme besond. gepr.		Ersatz für	
						Schraubentfeder f. Drehung	

gezogen



Härtebild

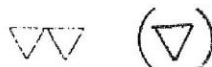
1:1

durchgehärtet



35+10

Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg



Werkstoff

St b0. 11

Ausgangswerkstoff

Maßstab 2:1 1:1

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

1MF 1603-13

Entworfen

25.4.44

Schneider

Geprüft

26.4.44

F.

Normgepr.

1

Ersatz für

4,5 mm

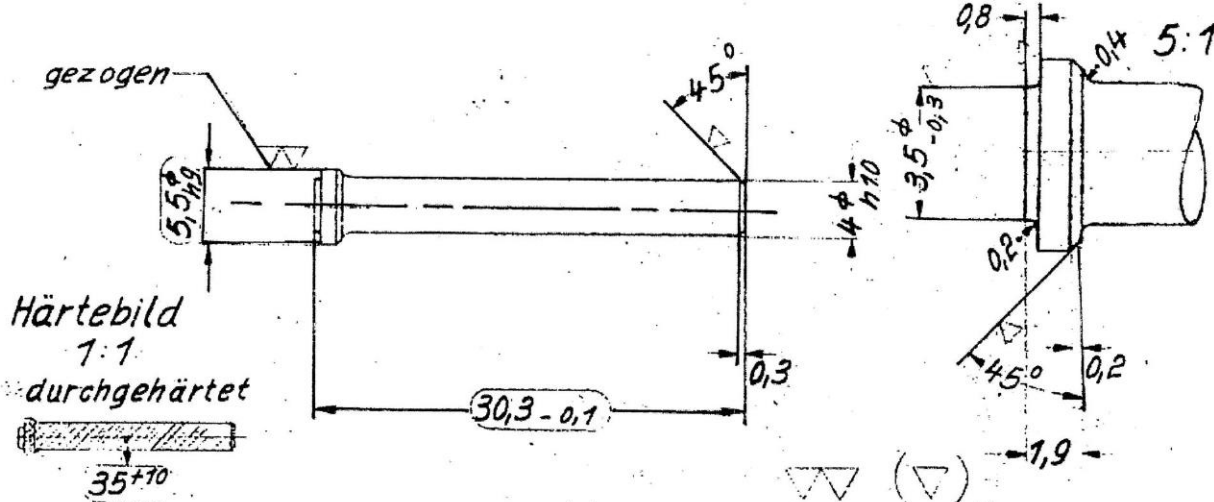
-0,030

Paßmaß

Abmaß

Dieze Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

Stift



Rockwell - C - Skala
Prüflast 150 kg

Werkstoff

St 60.11

Ausgangswerkstoff

Maßstab 2:1 5:1 1:1

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

1MF 1603-14

Entworfen

25.4.44

Schneider

Geprüft

26.4.44

F.

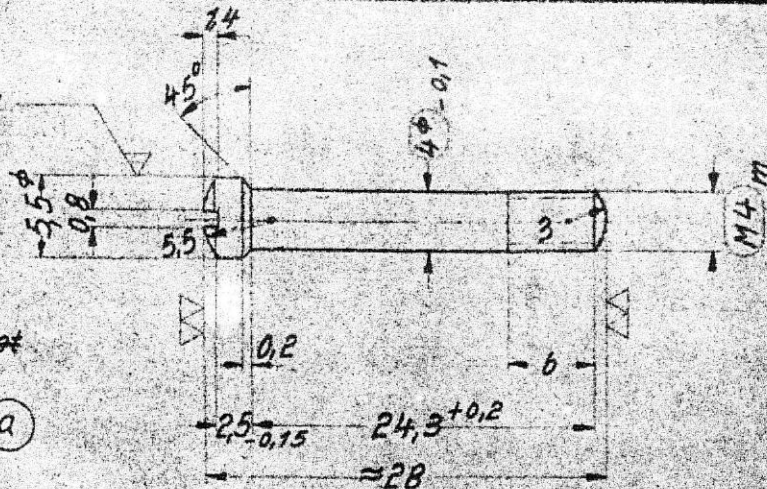
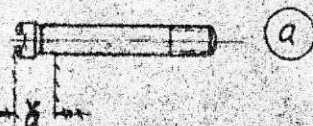
Ersatz für

Bolzen

gezogen

Härtebild
1:1

~~oberfläche gehärtet~~
~~Härtetiefe bis 0,3~~



▽ (▽) brüniert

Werkstoff

St 50.11

Ausgangswerkstoff

Maßstab 2:1 1:1

a

1x

Härteangaben gestr.

PD.2.45

sch

Buch

Gezeichnet

Kontrolliert

Anderung

Typ

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr.

Fälligkeit

25.4.44 Schrauber

1MF1603-15

Beauftragt

26.4.44 f.

Normen

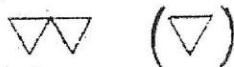
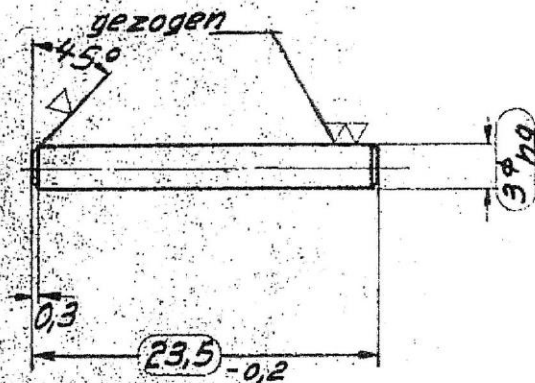
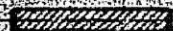
Ersatz für

Griffschalenschraube

Hartebild

1:1

durchgehärtet



Werkstoff

St 60.11

Ausgangswerkstoff

Maßstab 2:1 1:1

9-0,025

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

1MF 1603-16

Entworfen

25.4.44

Schneider

Geprüft

26.4.44

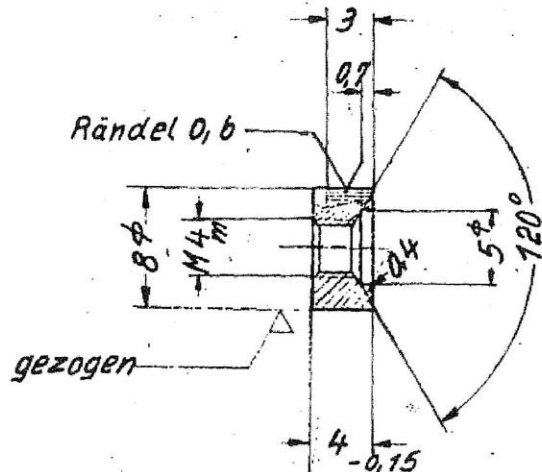
F.

Normgröße

Ersatz für

Stift

1:1



brüniert

Werkstoff

Flußstahl

Maßstab 2:1 1:1

Buch-
stabe

Bezeichnung
Lagepunkt

Tag

Num.

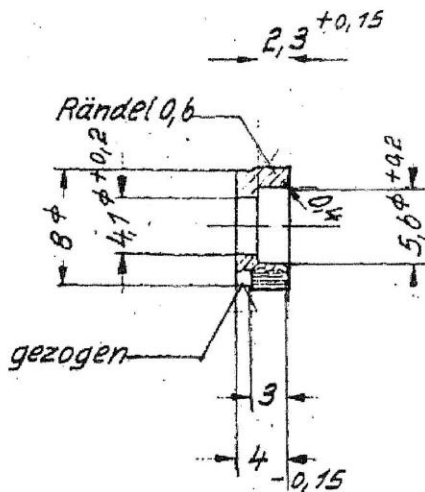
Zeichnungs-Nr.

25.4.44 Schneider
25.4.44 F.

1MF1603-17

Mutter

1:1



Werkstoff

Flußstahl

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Maßstab 2:1 1:1

Entworfen

25.4.44

Name

Zeichnung-Nr

1 MF 1603-18

Geprüft

25.4.44 F.

Ersatz für

Palmaß

Abmaße

☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

Normgepr.



Buchse

gezogen

ϕ
-4,5-

-45°

116°

ϕ
-3,4-10

ϕ
-4-0,2

0,3
-17 \pm 0,1

-2,7 \pm 0,2

-3,7 \pm 0,2

- \approx 5,4-

1:1

Werkstoff

Flußstahl

Maßstab 2:1 1:1

m 10 - 8,040

Gezeichnet
gezeichnet

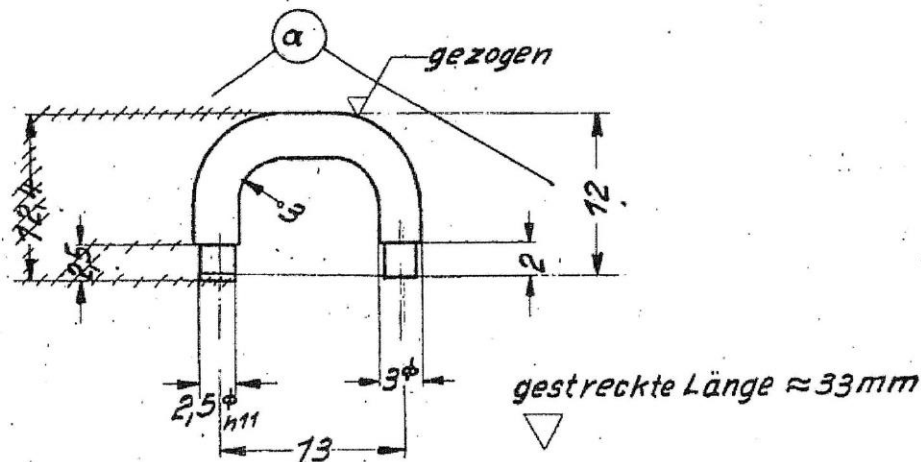
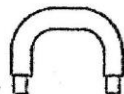
Tag

Datum 25.4.44
Gezeichnet 26.4.44 F. Schneider

1MF 1603-20

Bolzen

1:1



Werkstoff

Flußstahl

Maßstab 2:1 1:1

α

1x

Änderungsvorschlag Nr. 85 eingearbeitet

1.6.44

J. Schneider

Buchstabe

Buchstabe kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

1MF1603-21

Entworfen

25.4.44 Schneider

Geprüft

26.4.44 F.

Normgepr.

Ersatz für

2,5

-0,060

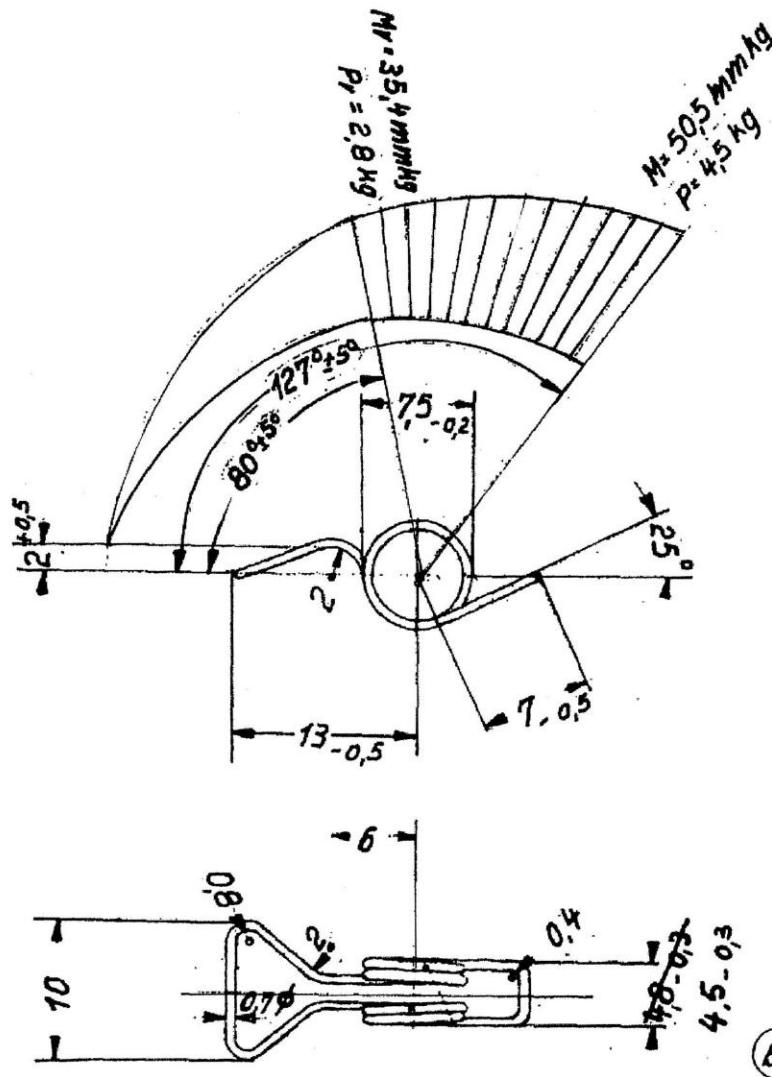
Paßmaß

Abmaße

— Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.



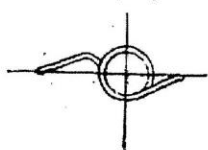
Riemenöse



je $2\frac{1}{4}$ Windungen

gestreckte Drahtlänge $\approx 125 \text{ mm}$

1:1



	b	1 x	Maß geändert	10.7.44	A
	a	-	Neue Urzchg. Änderungsvorschlag Nr 57 n. Zchg	-	-
		-	1E 1903-22 eingearbeitet	25.4.44	K.
	Buchstabe	Buchstabe	Änderung	Tag	Name
			Tag	Name	Zeichnung-Nr
	Maßstab	2:1	25.4.44	Maßstab	1ME 1603-22
	Geprüft	26.4.44	f.	Ersatz für	
	Normgepr.				

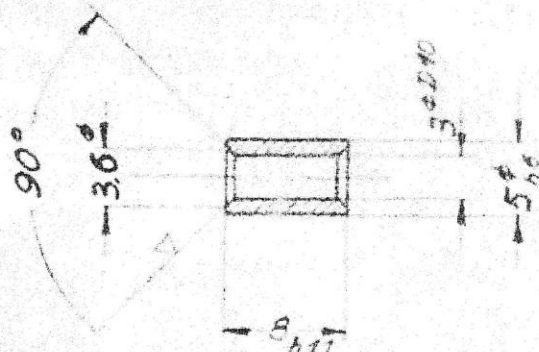


Schraubenfeder f. Drehung

Härtebild

1:1

durchgehärtet



brüniert

Werkstoff

St 60.11

Ausgangswerkstoff

a 1x Härteangaben gestr.

20245 8/

Buch Buchstabe

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung Nr.

Lehrling

25.4.44 2. anz.

1 MF 1603-23

Gepr.

26.4.44 f.

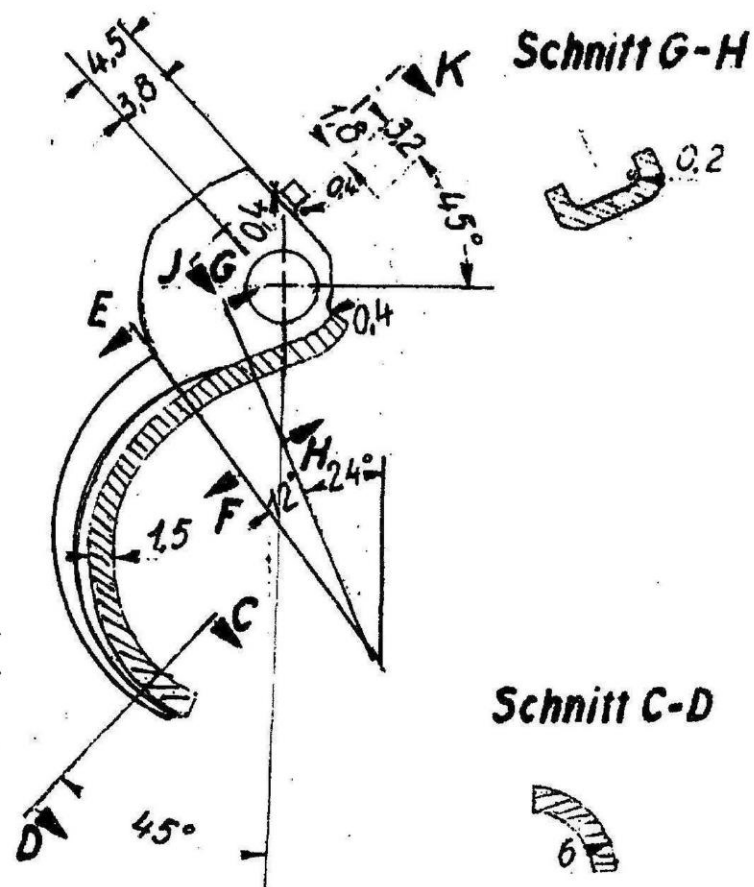
Ersatz für

Maßstab

2:1; 1:1

Buchse

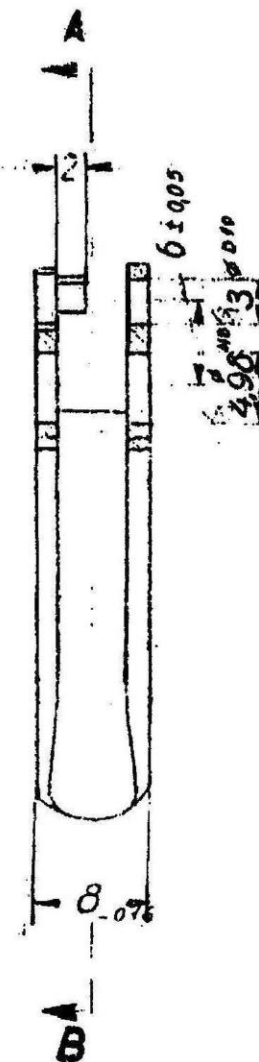
Schnitt A-B



Schnitt E-F



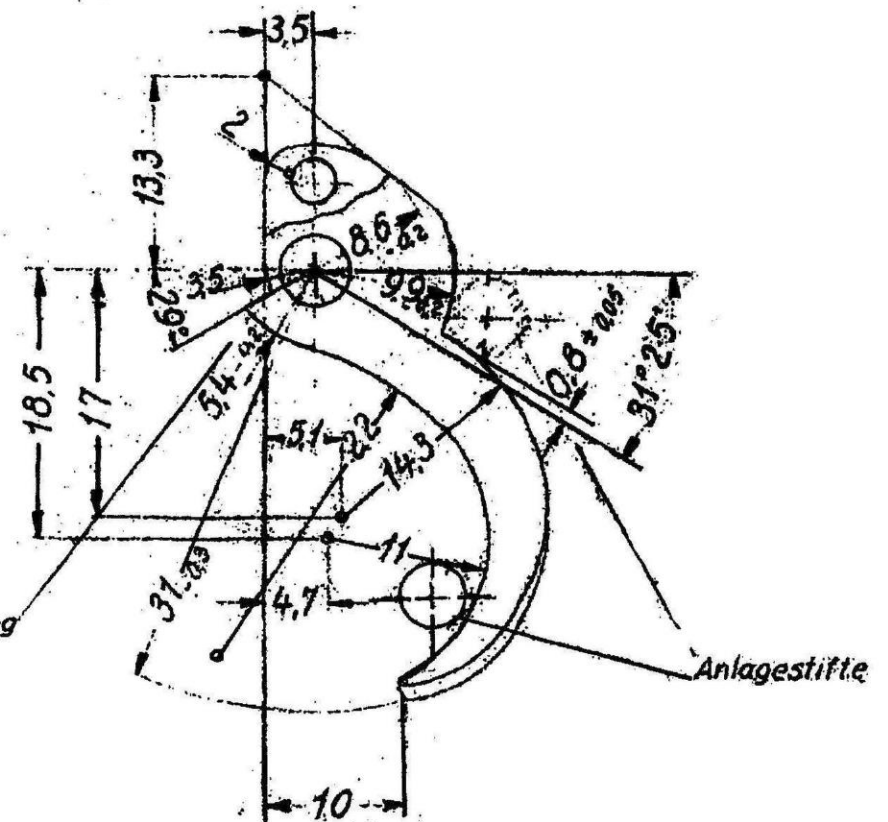
Schnitt C-D



Schnitt J-K

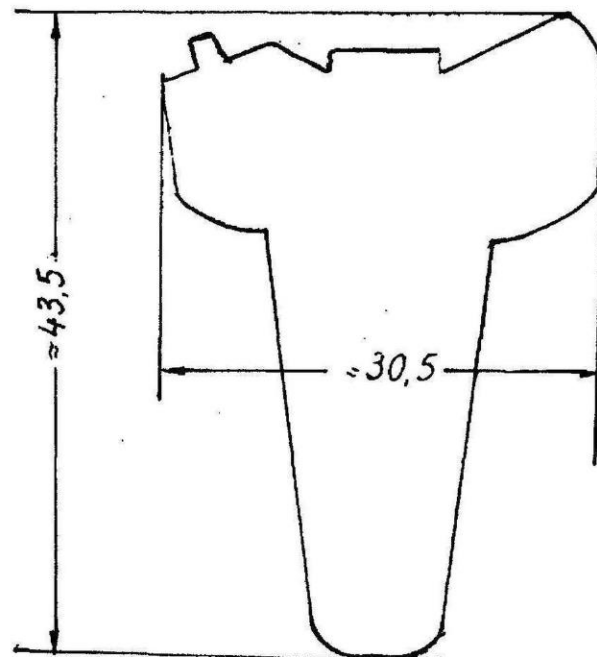


Spannrichtung



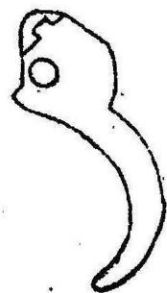
Anlagestifte

Zuschnitt



Härtebild
1:1

~~Oberfläche gehärtet~~
~~Härtetiefe bis 0.2~~



d

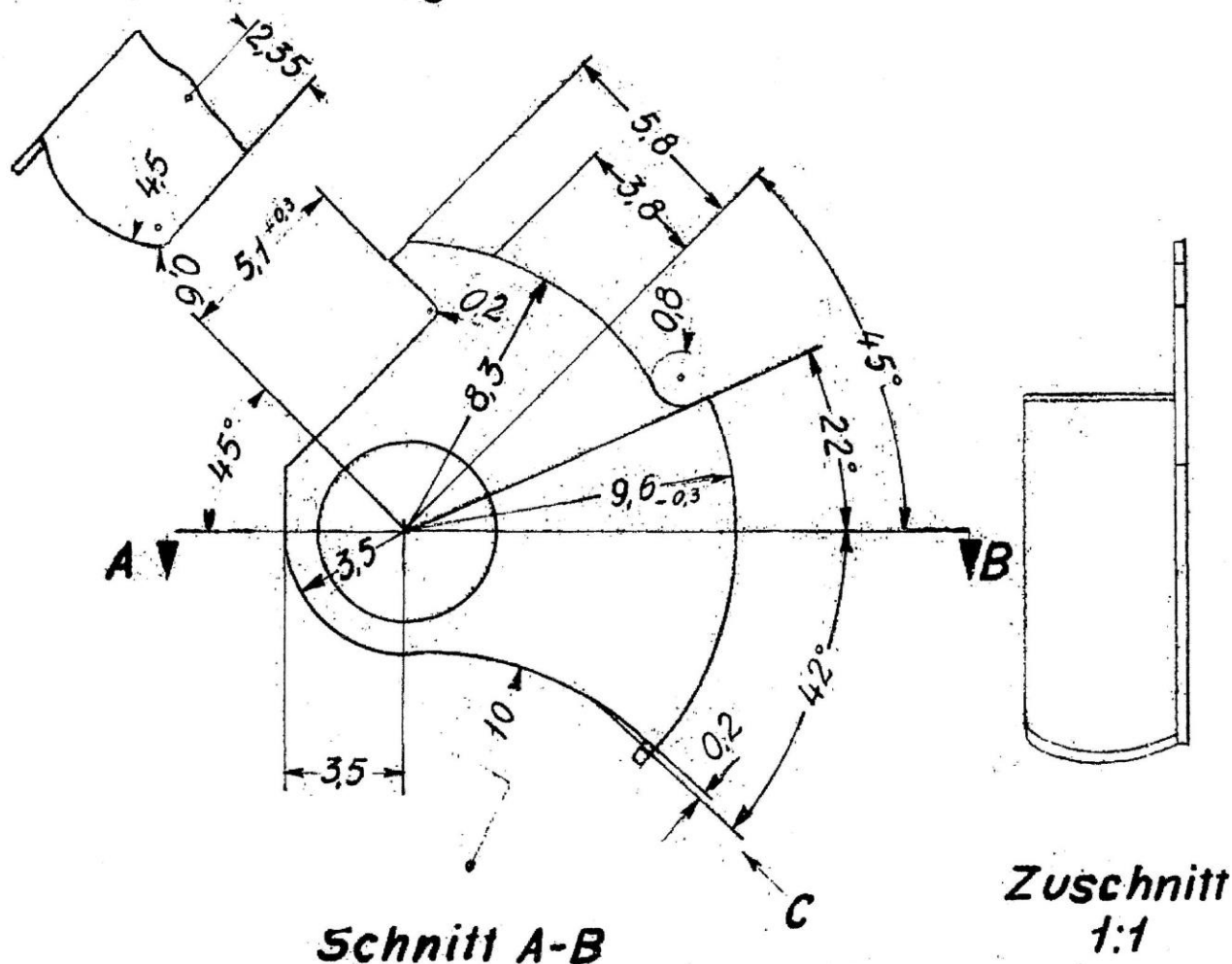
brüniert

St VII 23

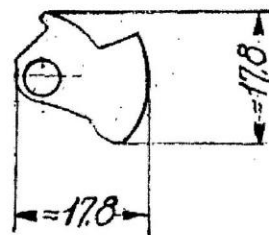
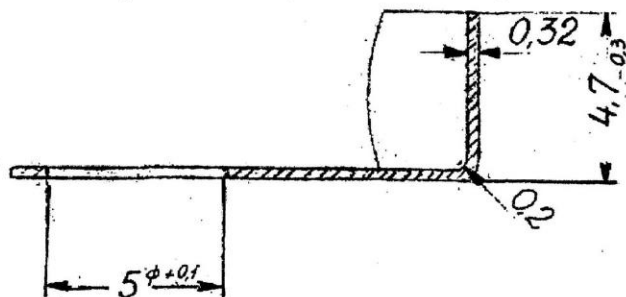
©

Werkstoff		St 42 12		H9N 12116	
Maßstab		2:1; 1:1			
4.98 ± 0.040		3.01 ± 0.020			
Normgepr.		Anprobe		Diese Maßn. werden bei Zinnahme best. und gepr.	
d		1 x		Härteangaben gestr.	
c		1 x		Werkstoff geänd. Rndvorschl. Nr. 48	
b				Neue Urzchg. ungeänd.	
Buchstabe		Buchstabe		Änderung	
steht		steht vor		Tag	
Name		Name		Zeichnung-Nr.	
Entworfen		13.7.44		1MD 1603-24	
Geprüft				Ersatz für Urzchg. pl. Nr.	
Normgepr.					
KRAUFER				Abzug	

Ansicht in Richtung C



1:1



brüniert

Werkstoff St VII 23		b — Neue Urzchg ungeänd.		11.7.44 P. D. D. D.	
Maßstab 5:1; 1:1		Änderung		Tag Name	
Entworfen 11.7.44 P. D. D. D.		Geprüft		Zeichnung-Nr 1ME 1603-25	
Normgepr		Ersatz für			
<input type="checkbox"/> Diese Maße werden bei ... geprüft <input type="checkbox"/> Diese Maße werden bei ... geprüft					
		Einlage			

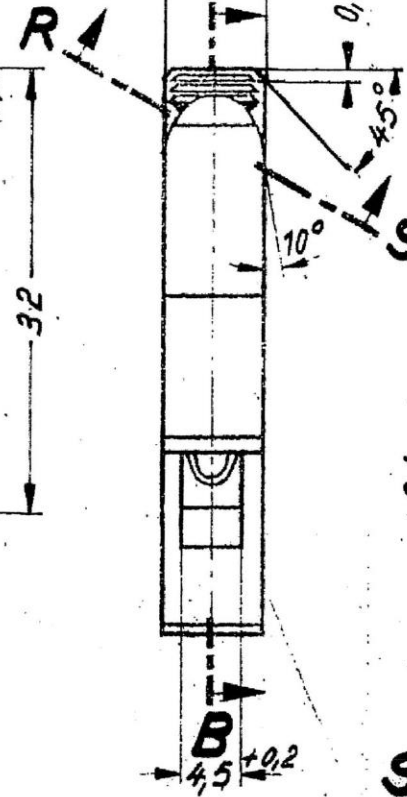
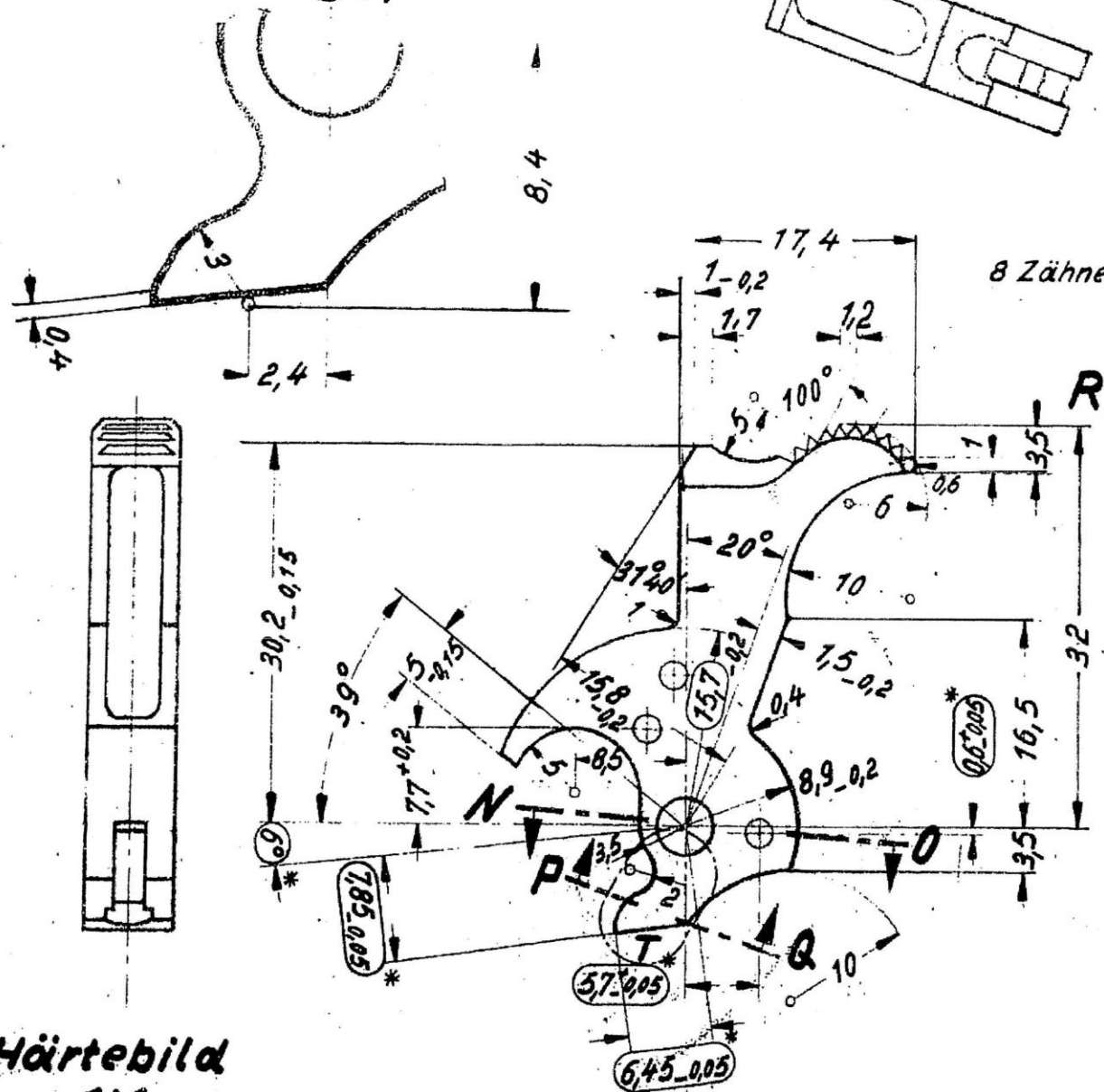
Einzelheit bei T
5:1

Schnitt P-Q

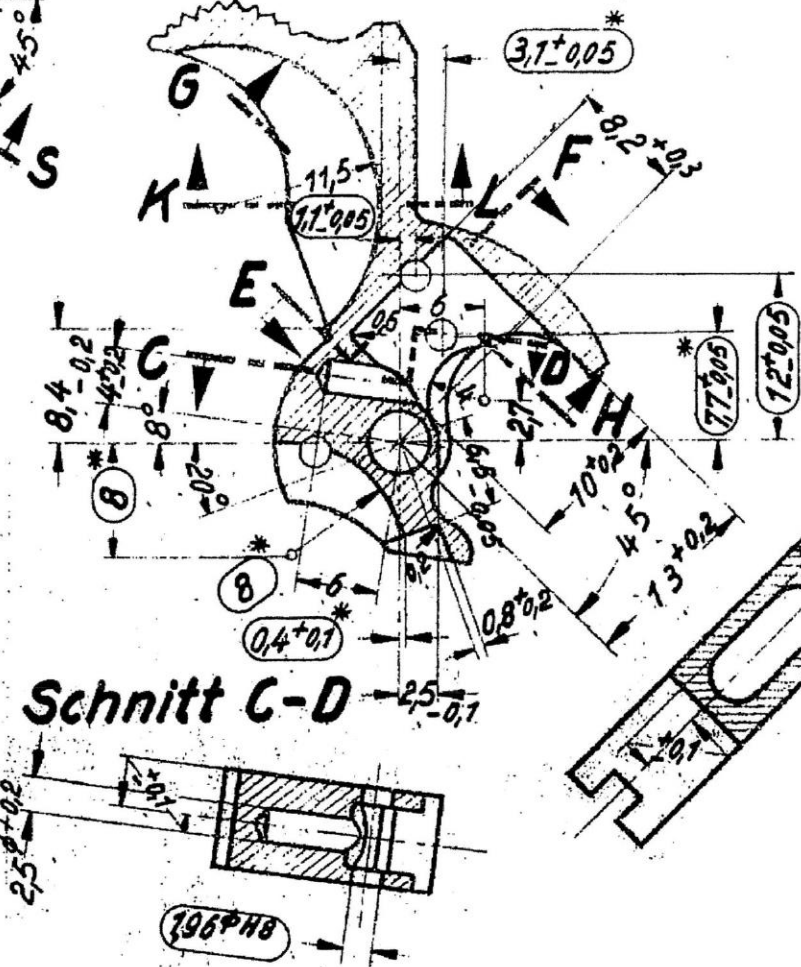
Schnitt K-L

Schnitt R-S

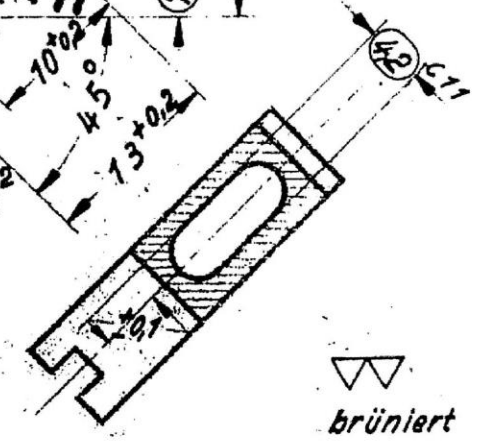
Schnitt G-H



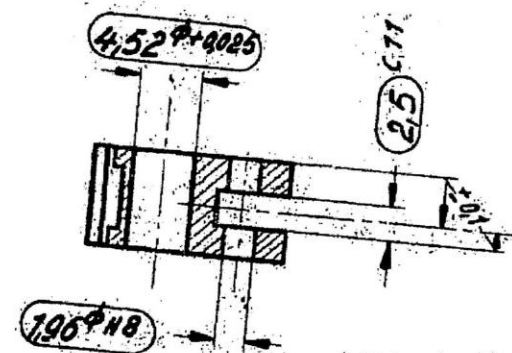
Schnitt A-B



Schnitt E-F

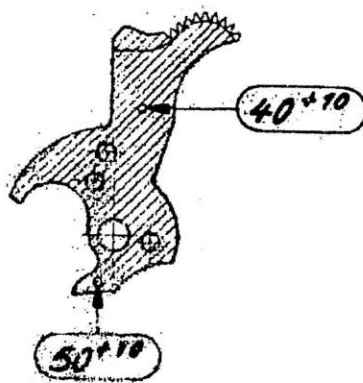


Schnitt N-O



Härtebild
1:1

durchgehärtet

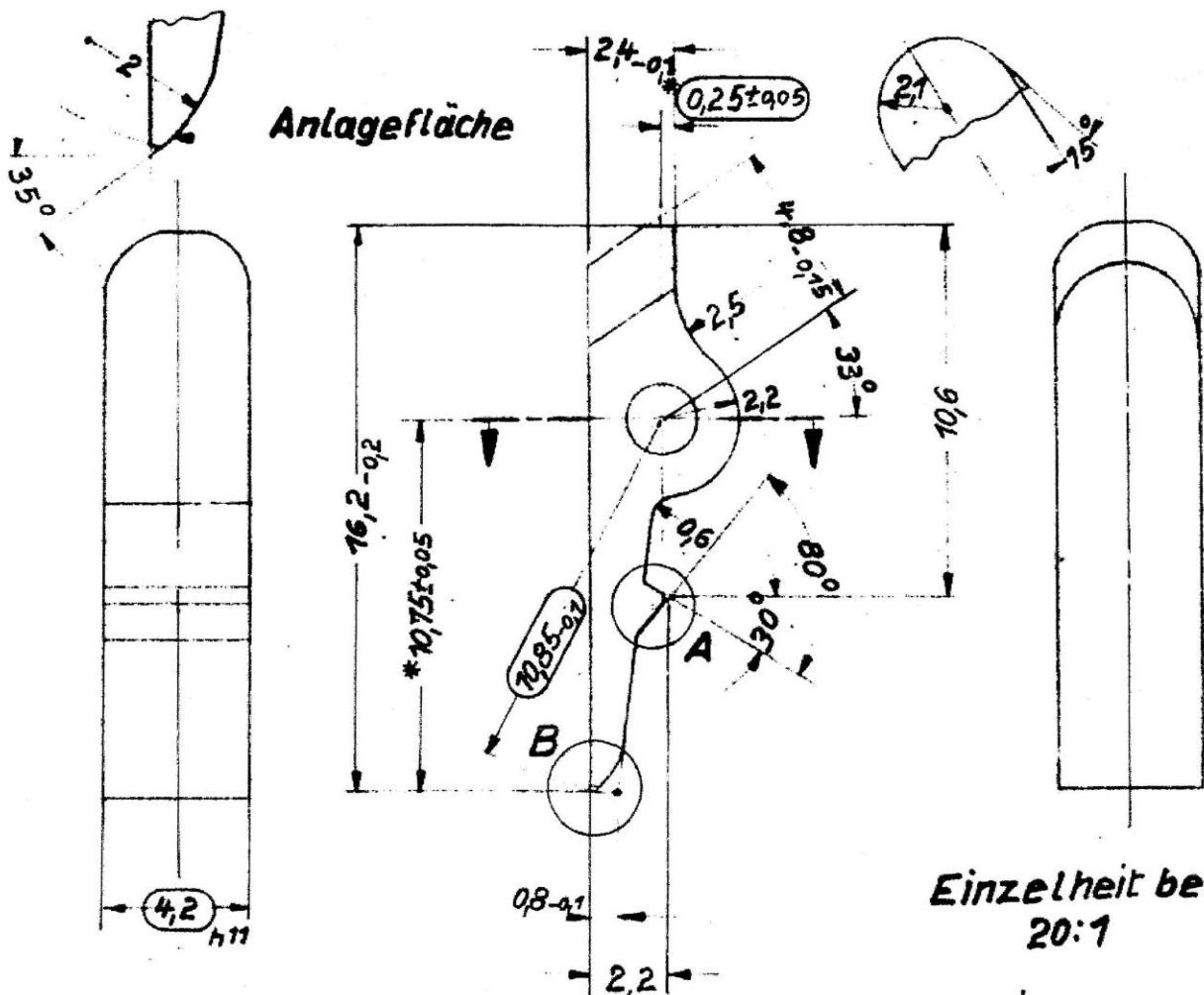


Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg

die mit * versehenen Maße
beziehen sich auf Aufnahme
in 4,52+0,025 und obere
Bohrung 1,96 PH8

Werkstoff		Buch. Buchstabe		Änderung		Tag	Name
StC 45.61		stabe kommt vor					
7 h 10 - 0,050	42 C 17 - 0,125	Maßstab		Entworfen	25.4.44	Zeichnung Nr.	
25 C 17 - 0,050	1,96 PH8	2:1 1:1 5:1		Geprüft	26.4.44	1MD 1603-26	
Paßmaß	Abmaße	Diese Maße werden bei Abnahme besond. gear.		Normgepr.		Ersatz für	
		MAUSER		Hahn			

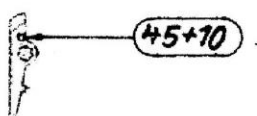
Einzelheit bei B
10:1



gezogen

Härtebild
1:1

durchgehärtet



Rockwell-C-Shala
Prüflast 150kg

Einzelheit bei A
20:1

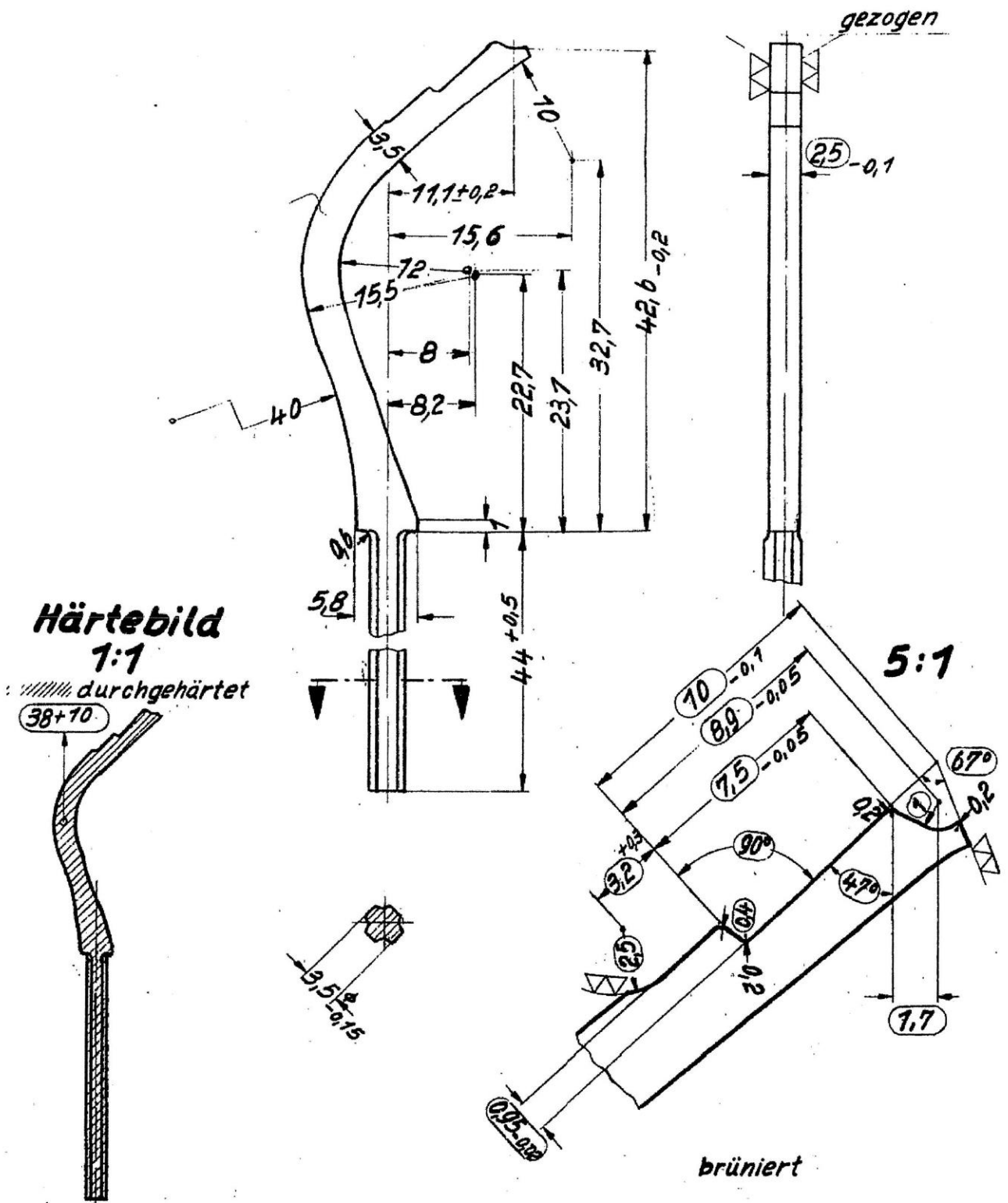


die mit einem* versehenen Maße
beziehen sich auf Aufnahme in
20D10 und Anlage unter 35°

Werkstoff		Buchstabe		Änderung		Tag		Name	
5tC 60.61		Buchstabe							
Ausgangswerkstoff		kommt vor							
Maßstab 5:1 1:1 10:1 20:1		Tag		Name		Zeichnung-Nr			
		Entwerfer		25.4.44 F. Schürer		1ME 1603-27			
		Geprüft		26.4.44 F.					
Maßstab		Normgröße		Ersatz für					



Hahnklappe

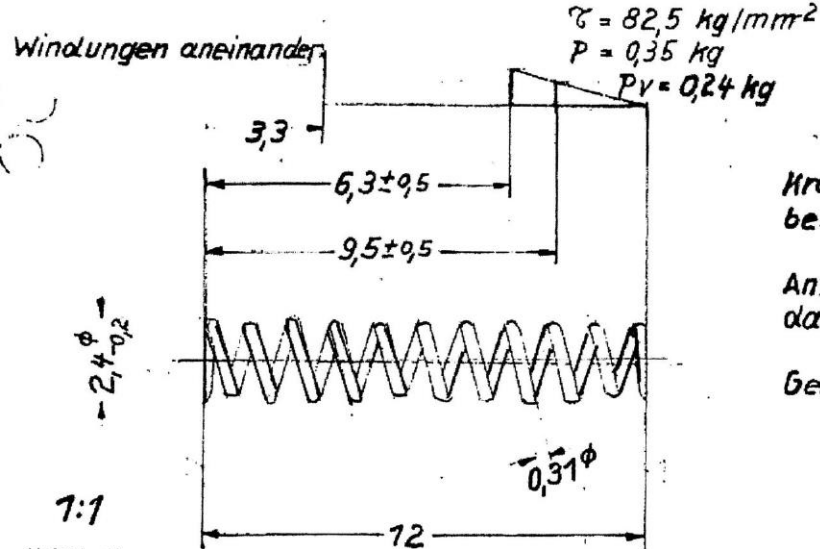


Rockwell-C-Skala
 Prüflast 150 kg.

Werkstoff		α		Neue Urzchg; Änderungsvorschl. Nr. 78		—	—
St C 60.61		—		nach Zchg 1 E 1903-28 eingearb.		25.4.44	F.
Ausgangswerkstoff		Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung		Tag	Name
Maßstab 2:15:1 1:1		Entworfen	25.4.44	Zeichnung-Nr		1ME 1603-28	
Paßmaß		Geprüft	26.4.44	Ersatz für			
Abmaße		Diese Maße werden bei Abnahme bezond. gepr.		Normgepr.			



Schlagstange



Kraftzunahme je mm Federweg 0,09 kg
bei Gleitmaß $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$

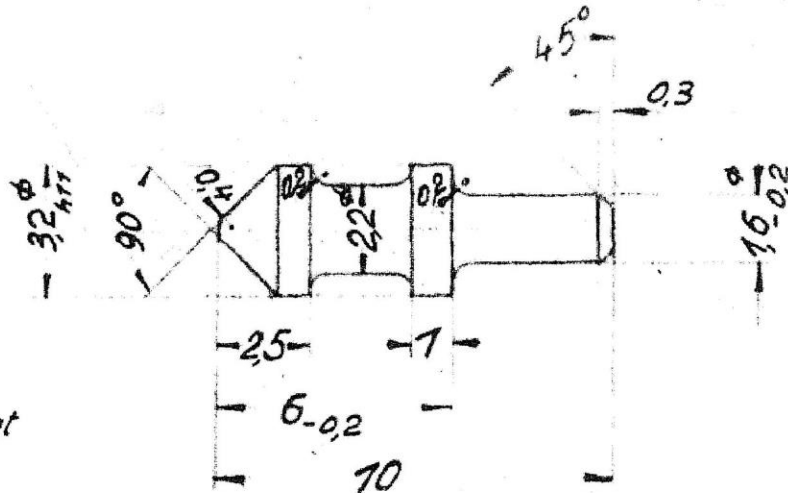
Anzahl der federnden Windungen ≈ 10 ,
dazu angebogen je Ende $\frac{3}{4}$ Windung

Gestreckte Drahtlänge $\approx 75,5 \text{ mm}$

Werkstoff		Änderung		Tag
Federstahl		Zeichnung-Nr		
5:1 1:1		1MF 1603-29		
Ersatz für				

Schraubenfeder

gezogen



Härtebild
1:1
durchgehärtet



Werkstoff **St 60.11**
Ausgangswerkstoff

Maßstab **5:1 ; 1:1**

3.2 H11-0.875

Anderung		Tag	Benannt
1	25.4.44	1	1 MF 1603-30
2	26.4.44	2	F.
Ersatz für			

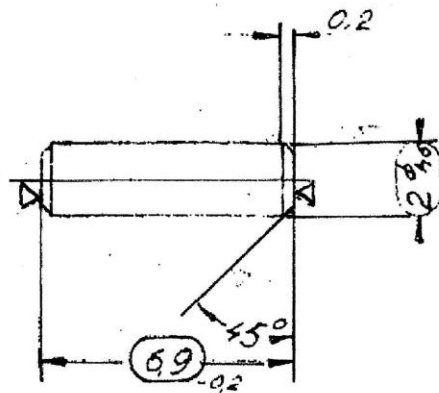
Rast bolzen

Härtebild

1:1

~~durchgehärtet~~

a



St 60.11

Ausgangswerkstoff

a 1x Härteangaben gestr

P0245 SM

5.1; 1:1

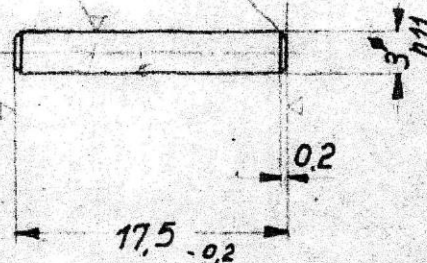
25.4.44 Ausgangs
26.4.44 F

1 MF 1603-31

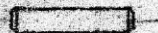
Stift

gezogen

45°

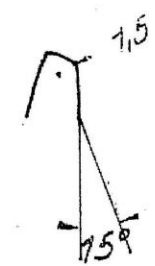


1:1



1603-33

Werkstoff St 60.11		α	-	Neue Urzchg; Änderungsvorschlag N52	-	-
		-	-	n. Zchg 1F 1903-33 eingearbeitet	25.4.44	K.
		Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung		Tag
			Tag	Name	Zeichnung-Nr	
Maßstab 2:1 1:1		Entworfen	25.4.44	K. Müller	1MF 1603-33	
		Gepriift	26.4.44	J.		
Peßmaß	Abmaße	Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Neringepr.	Ersatz für	
						Stift

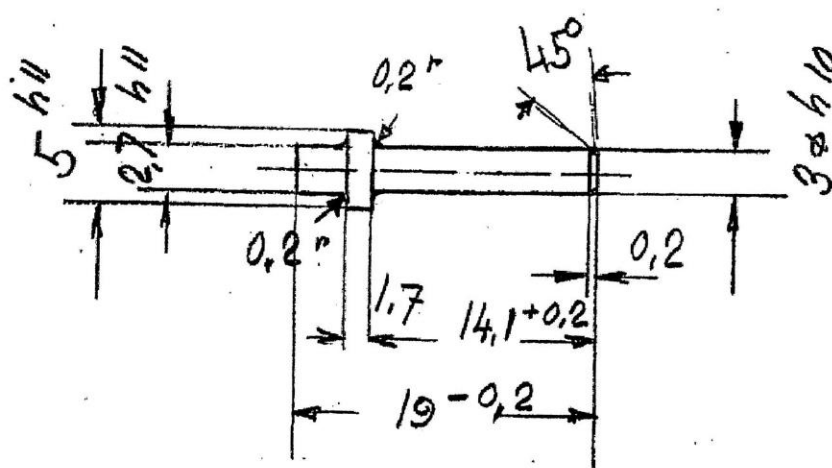


Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support. The drawing shows a profile with a curved top edge and a vertical section. Dimensions are indicated:

- A horizontal dimension at the bottom is labeled $\approx 33,5$.
- A vertical dimension on the right side is labeled $\approx 28,5$.



Fanghebel



St. 60.11

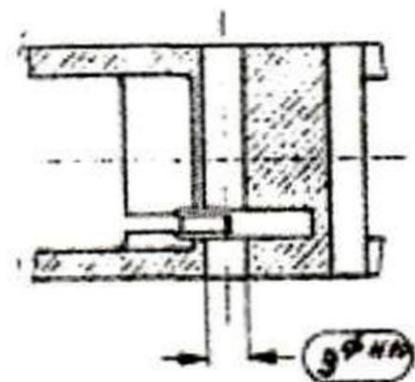
Denne tegning er ikke kopiert blandt de andre tegningene. pga. for svak blækopi

/ 1 MF 1603-35

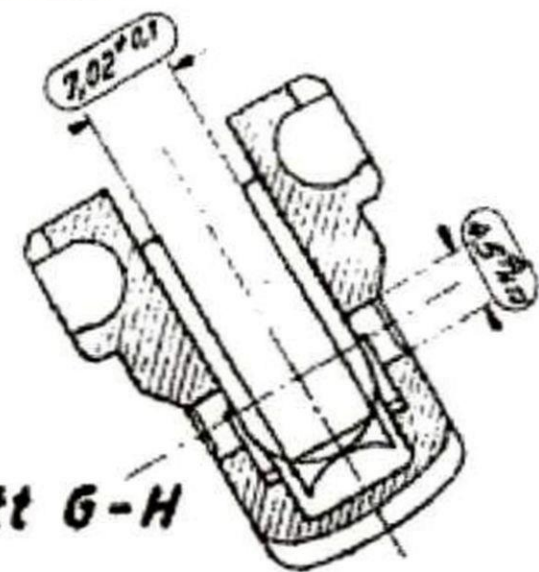
				Stk.	Gjenstand.	Nr.	Materiale	egn. nr.	Anm.
				Stift Walther 9mm. Mauser M.38				Målestokk ca. 2/1	Tegn. <i>[Signature]</i> Skls. Ktr.
Forandr. nr.	Fra	Til	Dato	Erstatning for					
Henvisn.				Kongsberg Våpenfabrikk					4 -
MrK.		Ordre nr.		Avd II					
				Erstattet av					

▽ Grovbearbejdet flate
 ▽ Finbearbejdet flate
 ▽ Glatt finbearbejdet flate

Schnitt E-F

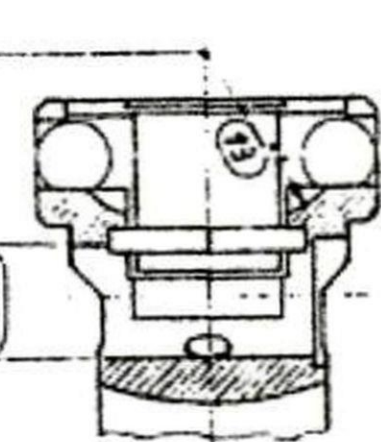


Schnitt J-K

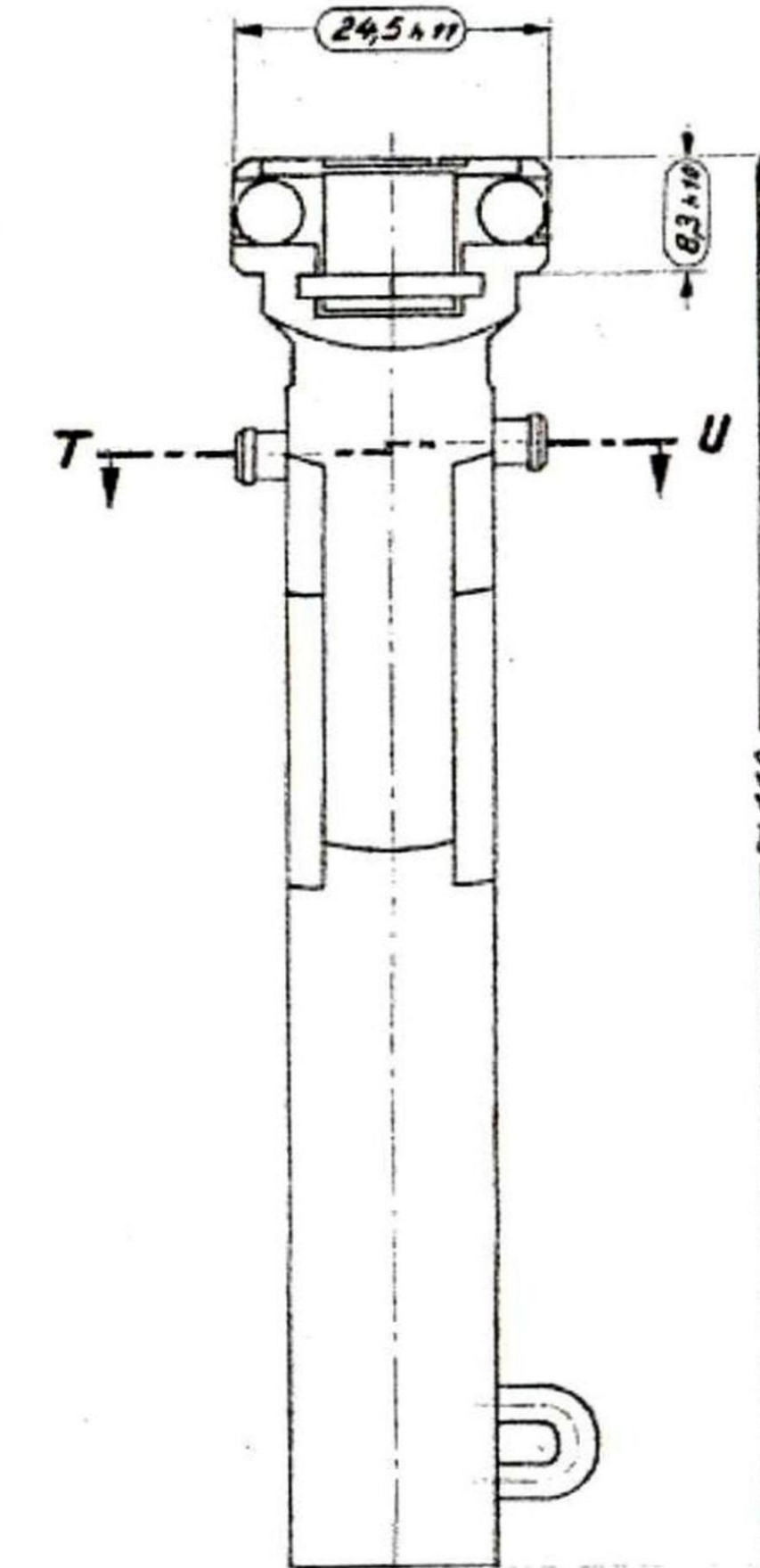
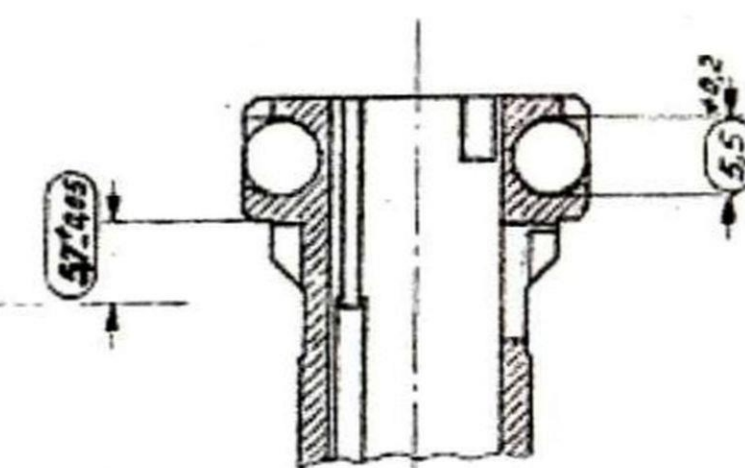


Schnitt C-D

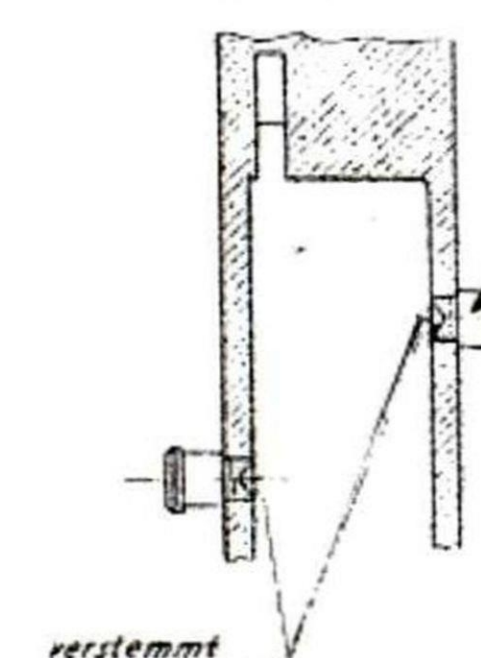
Schnitt G-H



Schnitt L-M



Schnitt T-U

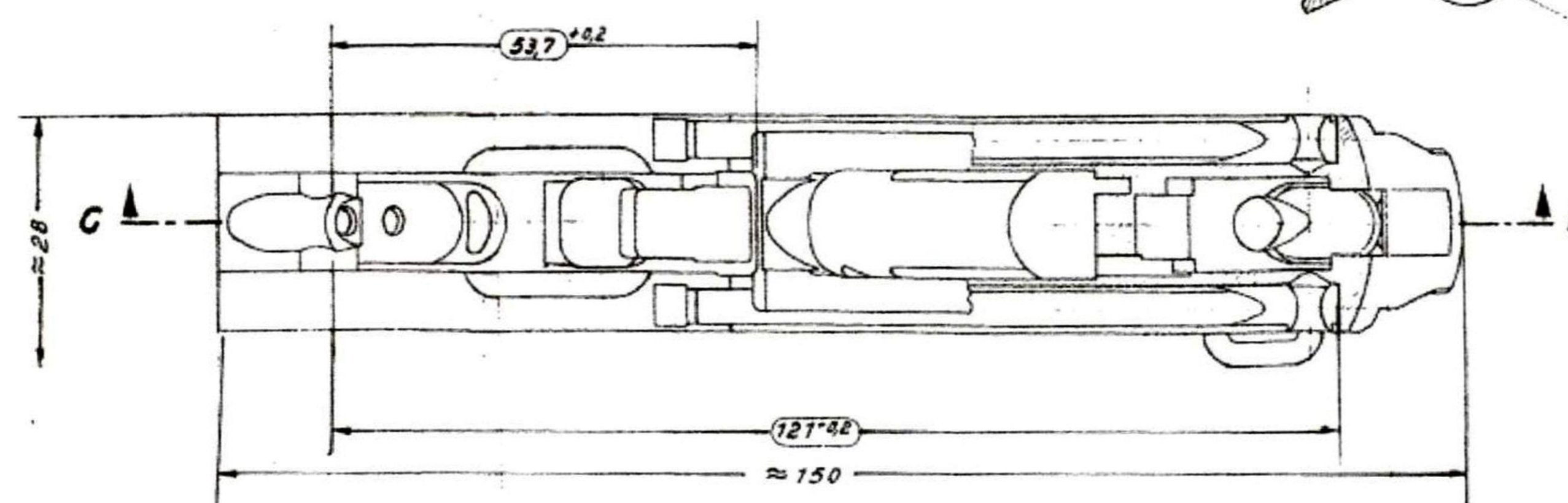


1MF 1603-20

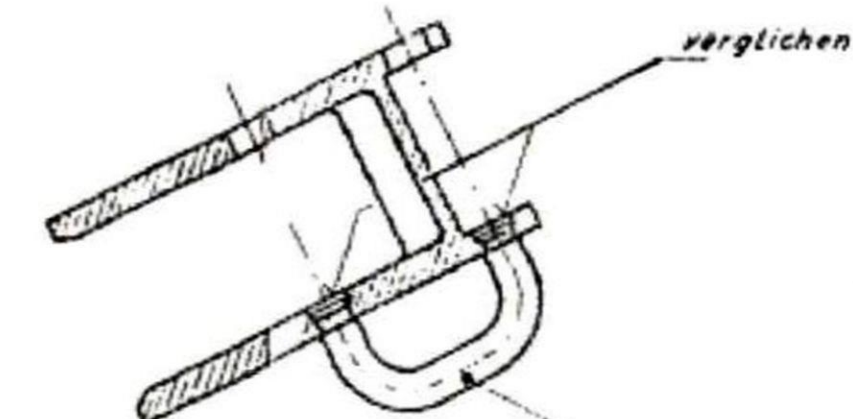
brüniert

1MF 1603-21

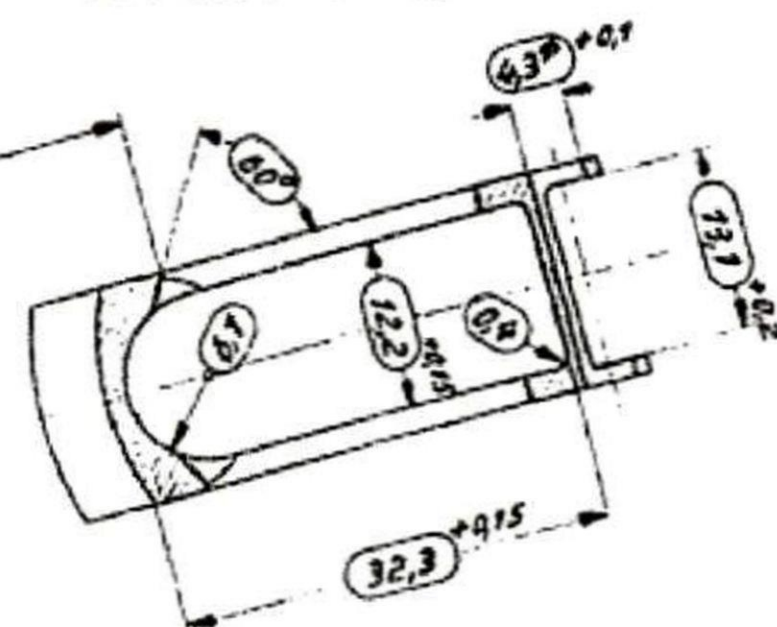
Schnitt X-Y



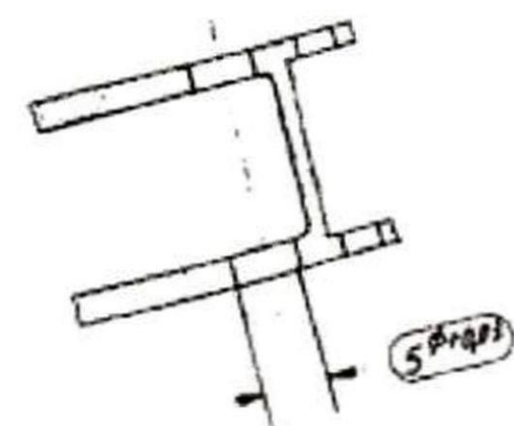
Schnitt R-S



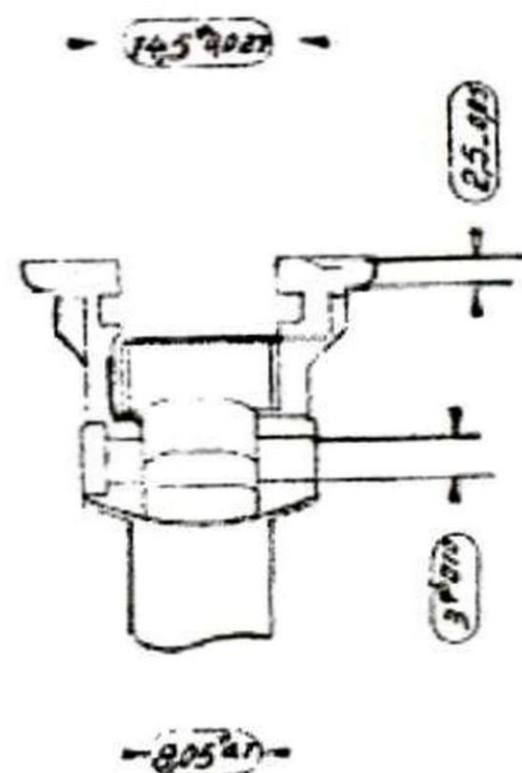
Schnitt P-Q



Schnitt V-W



Schnitt A-B



Der Bolzen muß sich nach dem Sichern
noch hinter diese Bohrungskante
zurückdrücken lassen.

Bolzen durch Eindringen gesichert

1MF 1603-30

1MF 1602-15

1MB 1603-19

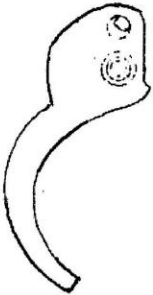
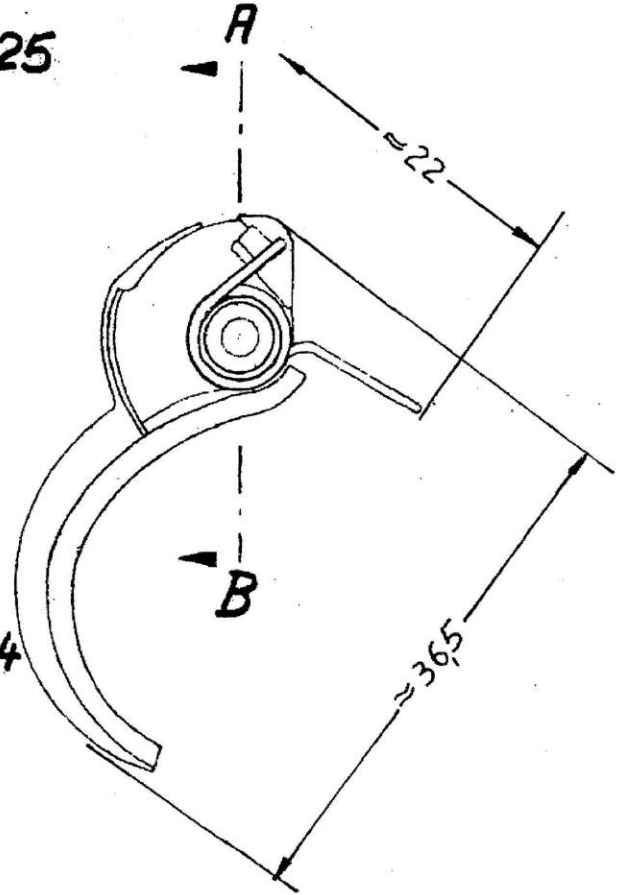
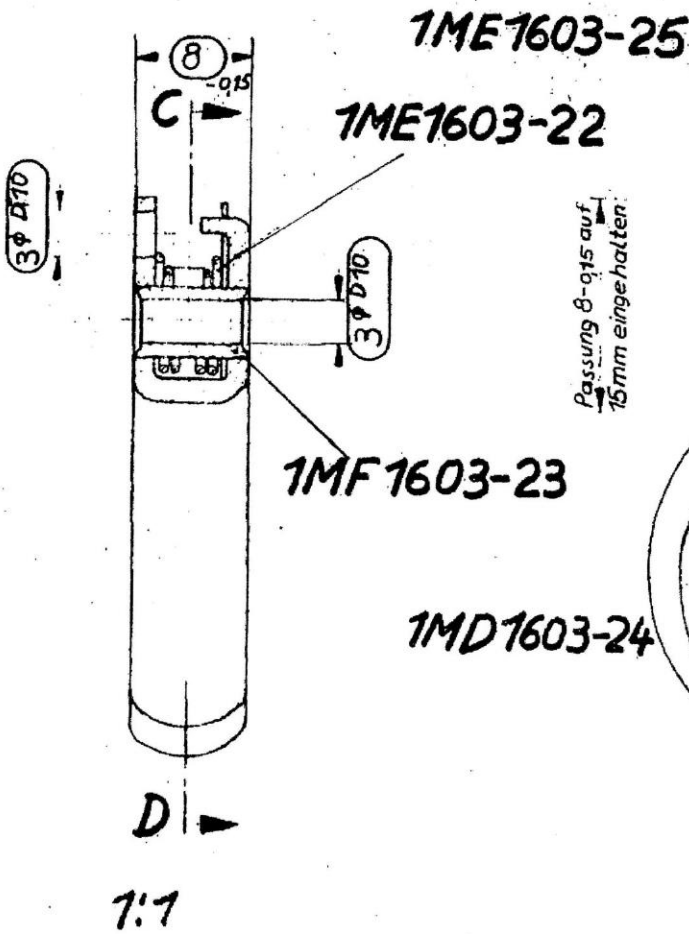
1:1



Zeichnung		Darstellungsbereich		Zeichnung	
2:1	1:1	2:1	1:1	2:1	1:1
Griffstück, Vollst.		Griffstück, Vollst.		Griffstück, Vollst.	
(Untergruppe)		(Untergruppe)		(Untergruppe)	

Schnitt A-B

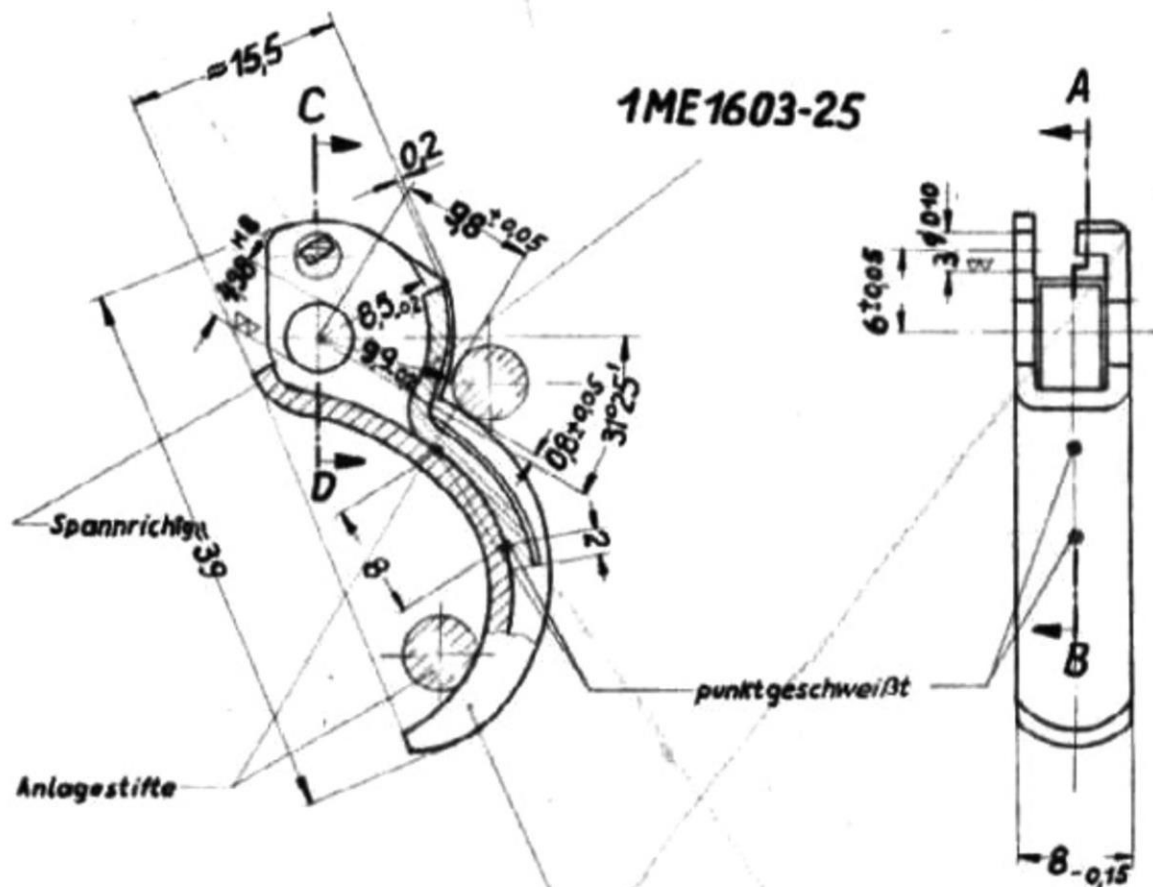
Schnitt C-D



Werkstoff		b — Neue Urzchg ungeand.		12.7.44 fr.	
		Änderung		Tag Name	
Maßstab 2:1 1:1		Tag Name		Zeichnung-Nr	
		12.7.44 frick		1ME1603U2	
		Ersatz für Urzchg gl. Nr			
		MAUSER		Abzug, vollständig (Untergruppe)	

Schnitt A-B

Schnitt C-D



Härtebild

1:1

— Oberfläche gehärtet
Härtetiefe bis 0.3

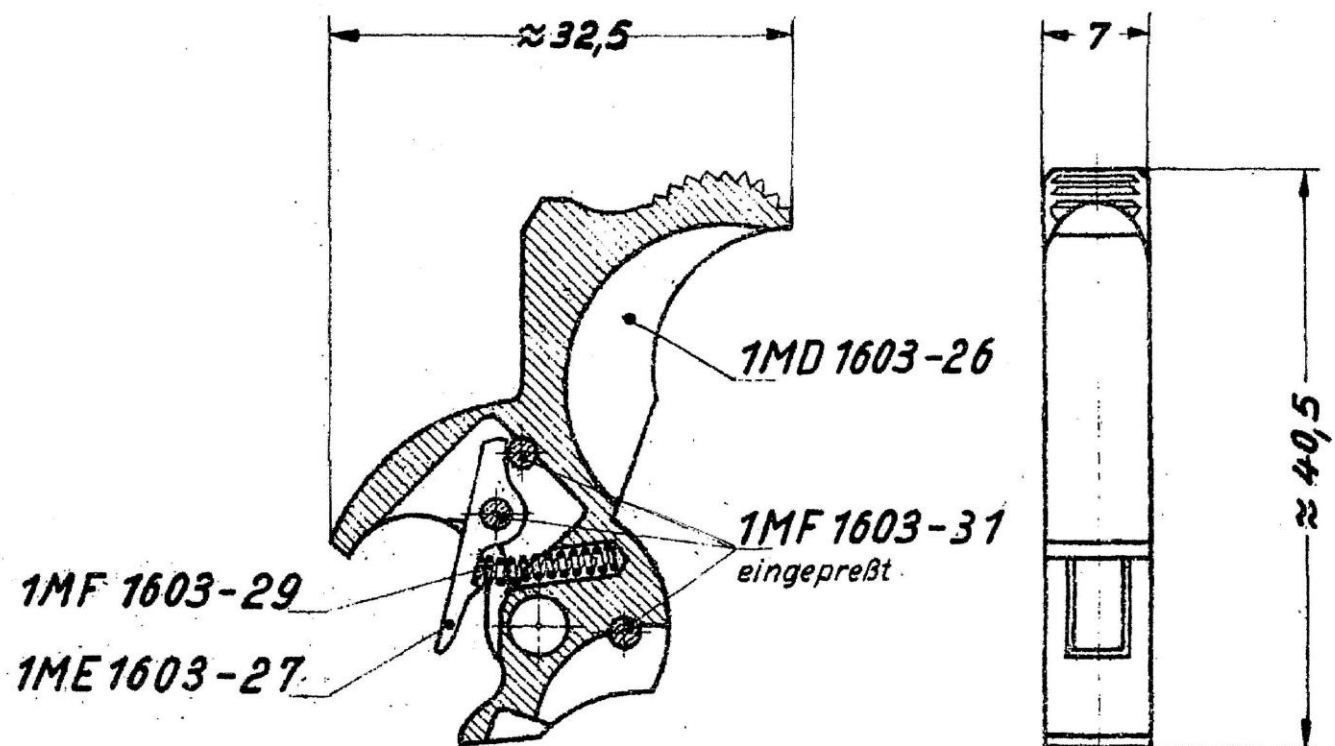
1MD1603-24



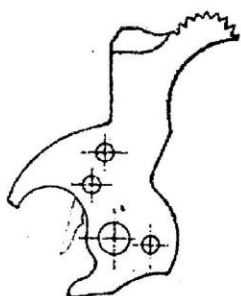
brüniert

Ungültig fällt lt. Änderungsvorschlag Nr 57 fort 25.4.44 J. r.

Werkstoff		Eartist.nle		Änderung		Tag	Name
Maßstab 2:1 1:1		Entworfen 25.4.44 J. r. 12.		Geprüft 26.4.44 f.		Zeichnung-Nr 1ME1603U3	
Ersatz für		Maßstab		Abmaß		Dieses Platte wurden bei Abnahme besond. gepr.	
MAUSER		Abzug (Untergruppe)					

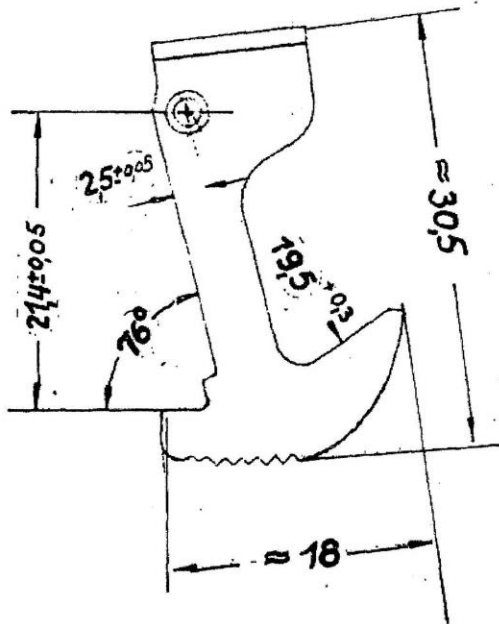


1:1

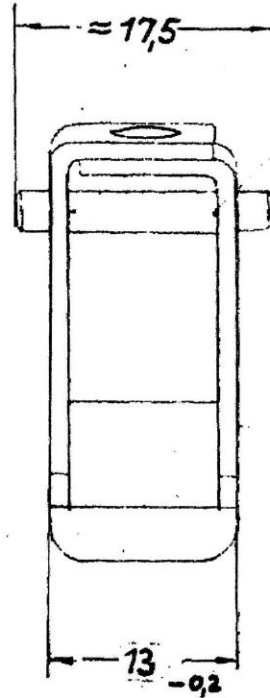


Werkstoff		Buch. Buchstabe stark kommt vor		Änderung		Tag	Name
Maßstab 2:1 1:1		Entworfen	25.4.44	Name	Graf	Zeichnung-Nr 1ME 1603 U4	
Geprüft		26.4.44	F.	Ersatz für			
Paßmaß	Abmaße	Diese Maße werden bei Abnahme bezond gepr.		Normgepr			
				Hahn, vollständig (Untergruppe)			

durch Kerbschlag gesichert



3° h11



1MF1603-33

1MD1603-32

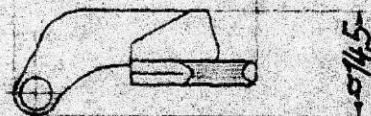
1:1



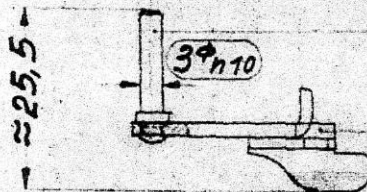
brüniert

Werkstoff		Buchstabe		Buchstabe kommt vor		Änderung		Tag	Name
Maßstab 2:1 1:1		Tag		Name		Zeichnung-Nr.			
3h11 -0,060		Entworfen 25.4.44		für 12		1ME1603 U5			
Poßmaß Abmaß		Geprüft 26.4.44		f.		Ersatz für			
<input type="checkbox"/> Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.							
				Magazinhalter, vollständig (Untergruppe)					

~33~



0,15
20,6 ± 0,1 (a)



~25,5~

315975
1MF 1603-35

1MD 1603-34

brüniert

Werkstoff

a 1x

Maßänderung nach And. Vorsch. Nr 46

10.7.44

Buchstabe
Abkürzung

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Entworfen

25.4.44

Schneider

Geprüft

26.4.44

F.

1MF 1603 U6

Maßstab

1:1

Notiz

Firma

**Fanghebel, vollständig
(Untergruppe)**



3h10 - 8,040

Bedm. Abm. Diese Maße werden bei Abnahme beibehalten

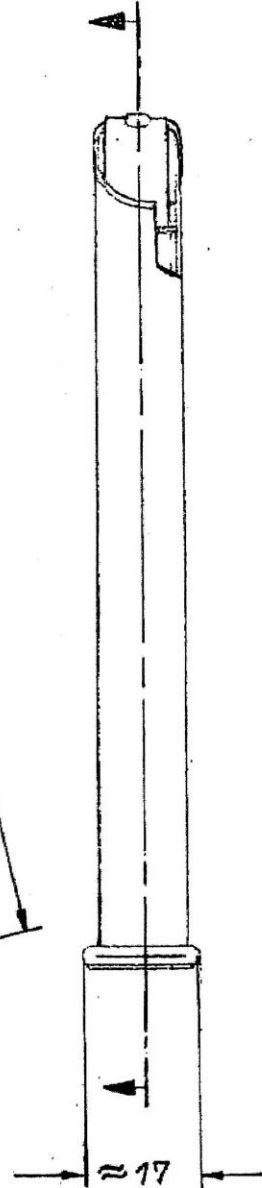
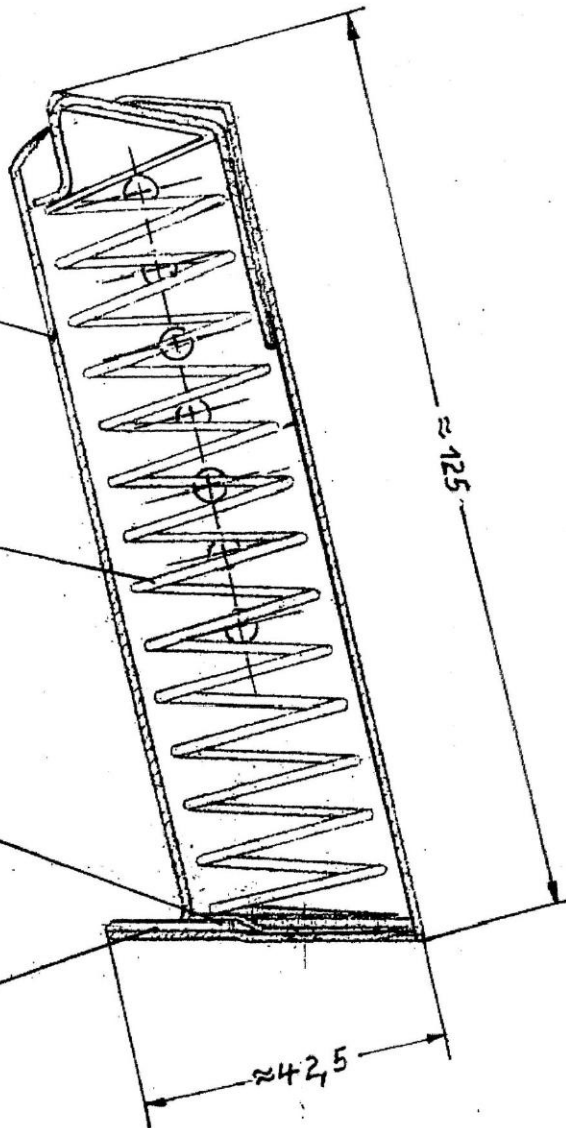
1ME 1604-2

1MC 1604-1

1ME 1604-3

1ME 1604-4

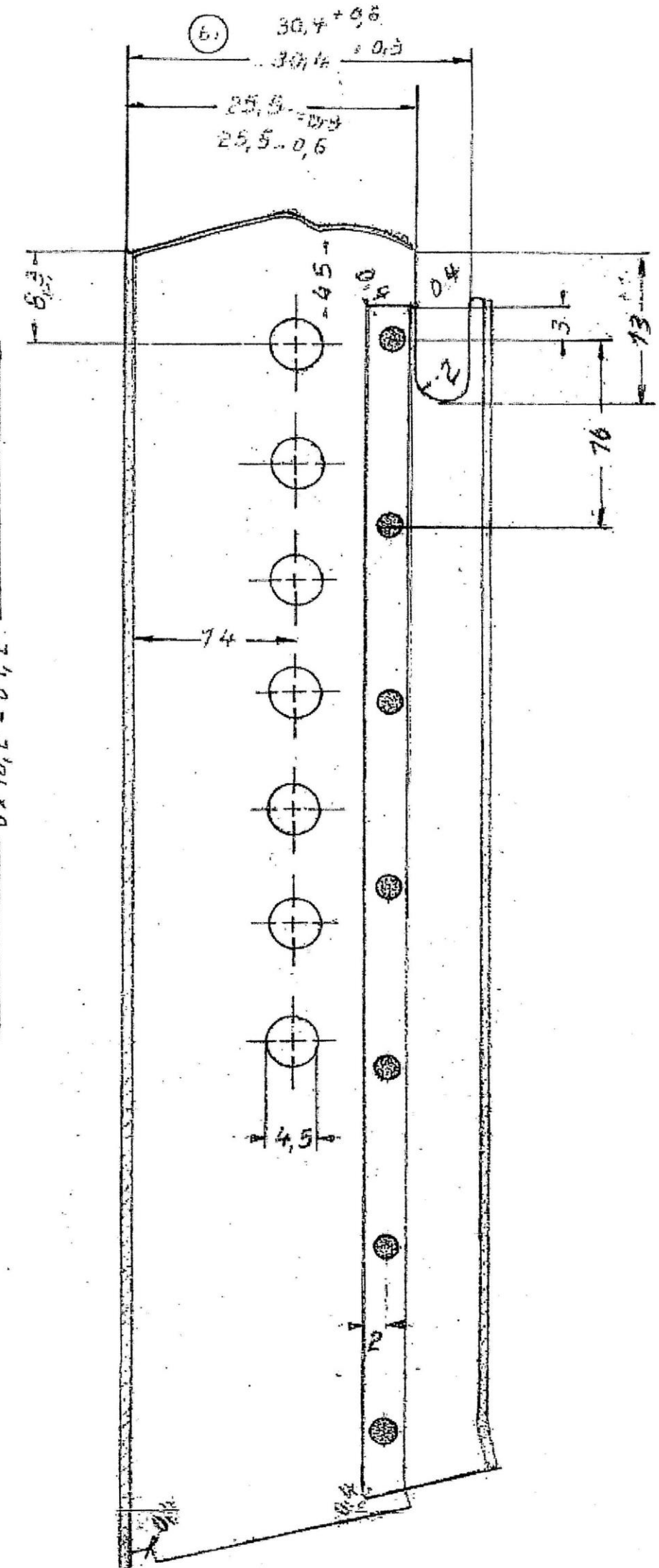
1ME 1604-5



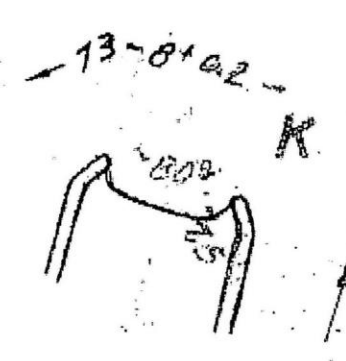
Werkstoff		Buchstabe		Buchstabe kommt vor		Änderung		Tag	Name
Maßstab 1:1		Entwerfer	25.4.44	Name		Zeichnung-Nr		1ME 1604	
Geprüft		26.4.44	F.		Ersatz für				
Dieses Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.							
		Magazin							

Magazintippen auf Länge 26 mm
 w P 10, Einzelheit bei K angegeben, abgerundet

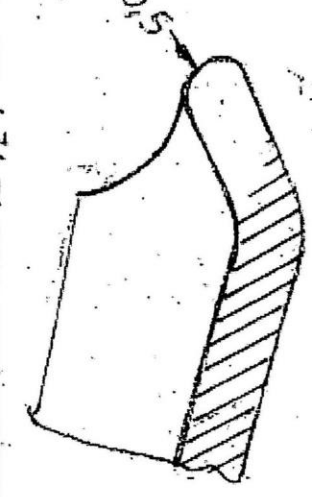
Schnitt A-B



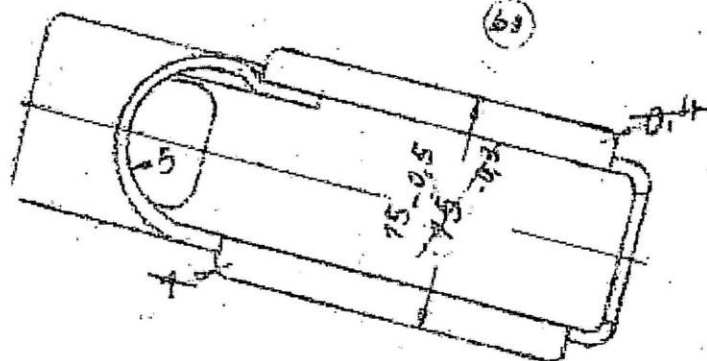
Schnitt E-F



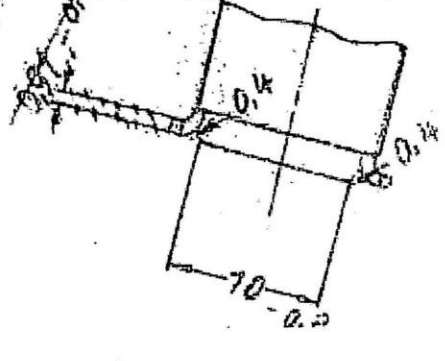
**Einzelheit bei K
10:1**



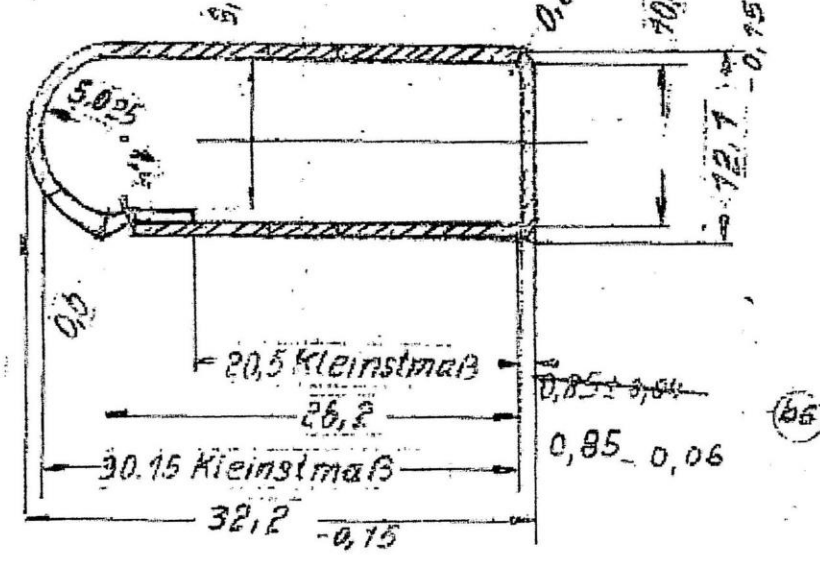
Ansicht in Richtung J



Ansicht in Richtung H

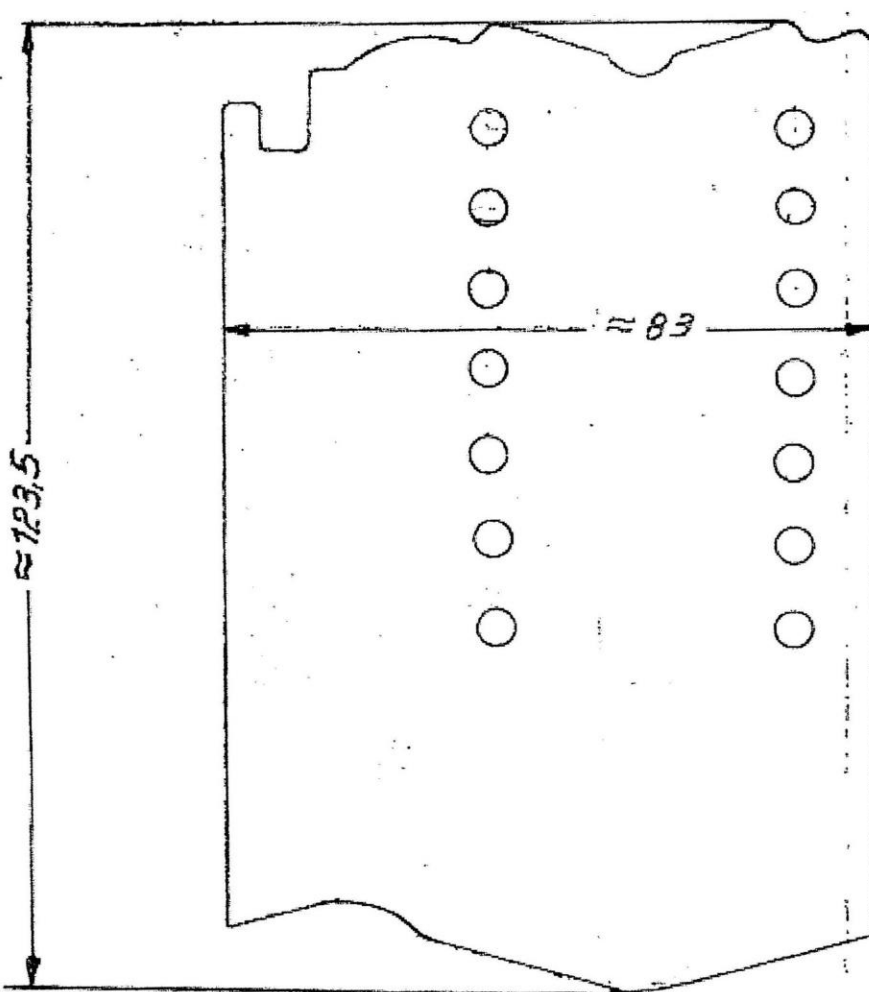


Schnitt C-D



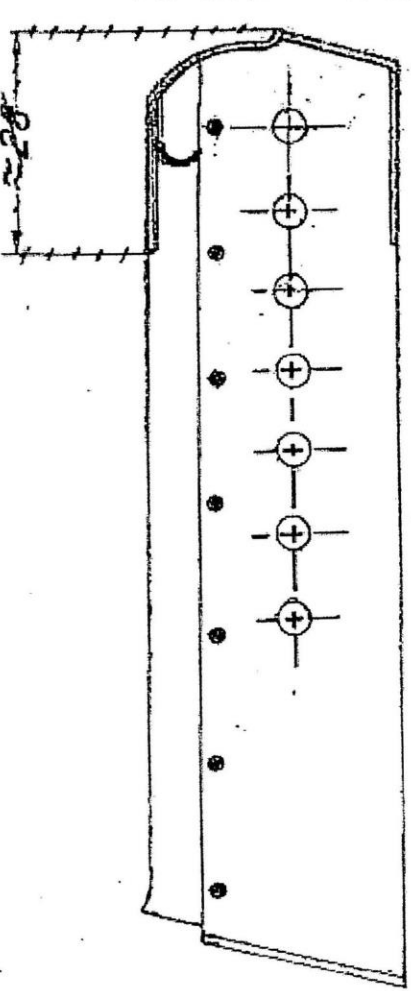
bruniert

**Zuschnitt
1:1**



**Härtetbild
1:1**

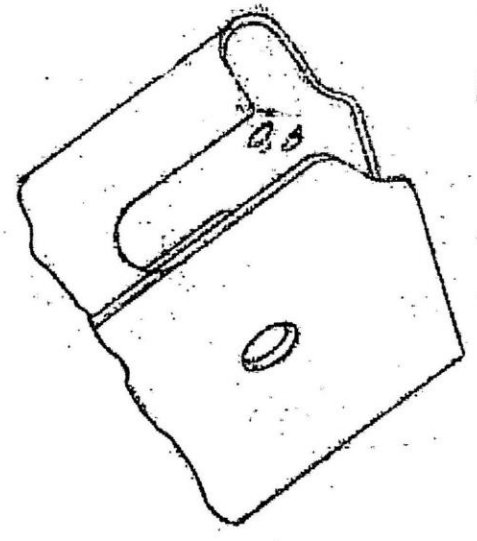
oberfläche gehärtet
 Härteiefe bis 0,3



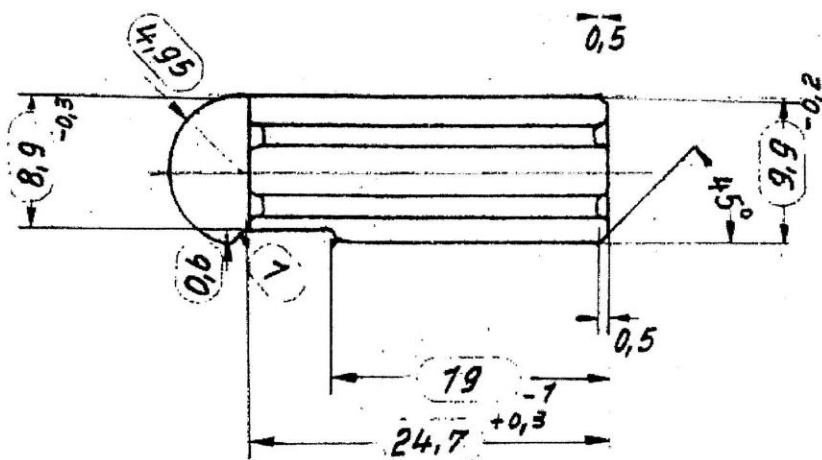
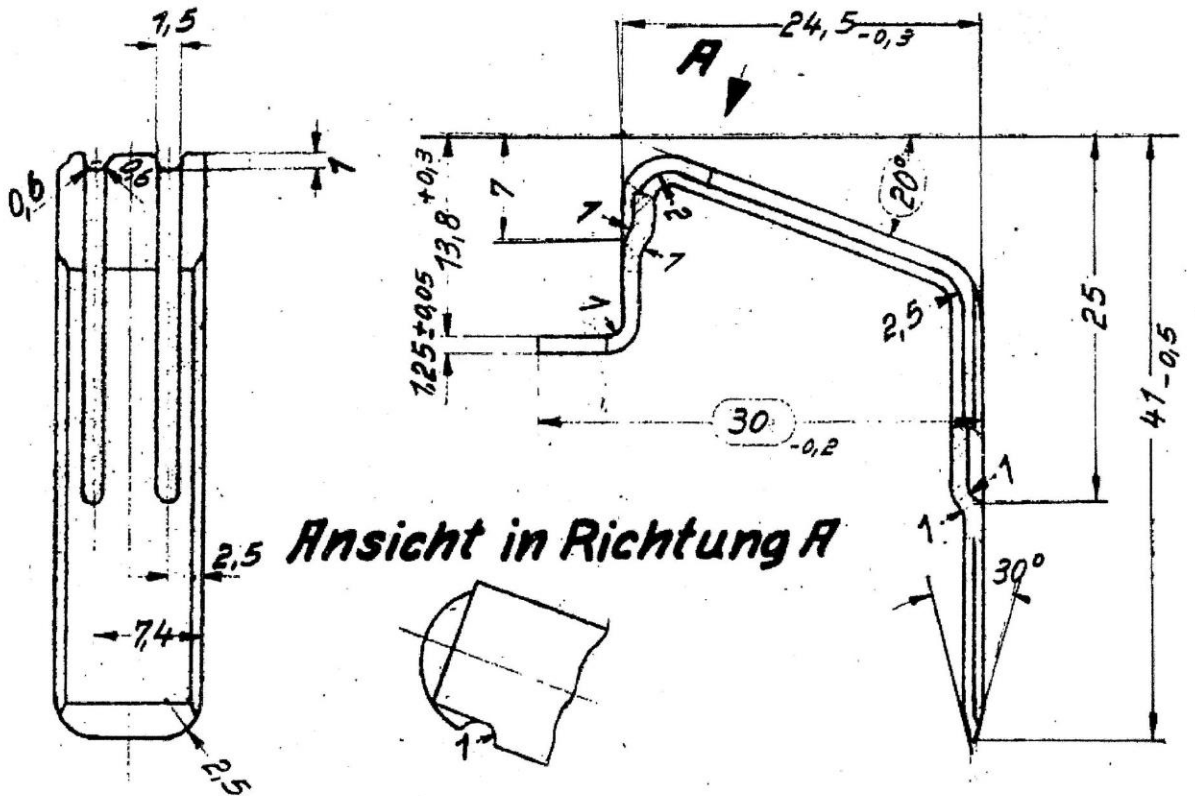
punkt geschweißt

Fette Mittelschrift 2,5 DIN 14 51

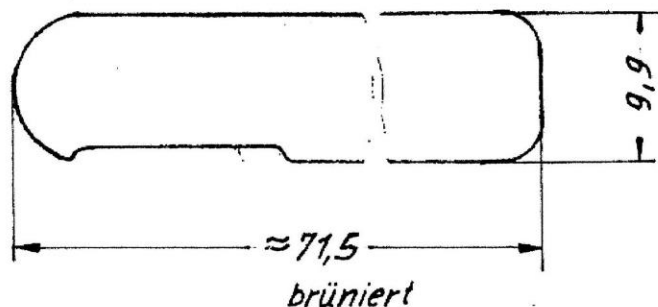
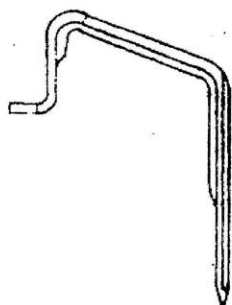
Ansicht in Richtung B



SIVU 22	2.1 7.7 10.1	TMC 1604-1
		Gehäuse



1:1



Werkstoff		a — Neue Urzchg; Änderung Nr 75 eingearbeitet			
St VII 23		Buchstabe	Buchstabe	Änderung	Tag
Maßstab 2:1 1:1		Tag		Name	
		Entworfen		Zeichnung-Nr	
		Geprüft		1ME 1604 - 2	
		Normgepr.		Ersatz für	



Zubringer

$P = 1,8 \text{ kg}$

Kraftzunahme je mm Federweg = 0,012 kg
bei Gleitmaß $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$

$P_V = 0,9 \text{ kg}$



Prüfung von 42 ± 3 und 117 ± 3 bei $P = 18 \text{ kg}$ bzw. $P = 0,9 \text{ kg}$ nach einer Dauerbelastung von 24 Stunden.

Werkstoff
Federstahl

Maßstab 1:1

⊖ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

Buchstabe	Buchstabe kommt vor
A	1
B	1
C	1
D	1
E	1
F	1
G	1
H	1
I	1
J	1
K	1
L	1
M	1
N	1
O	1
P	1
Q	1
R	1
S	1
T	1
U	1
V	1
W	1
X	1
Y	1
Z	1

Änderung

Joe

Name _____

Täg

Name _____

Zeichnung-Nr

Entworfen

25.4.44 Lanzetta

1ME 7604-3

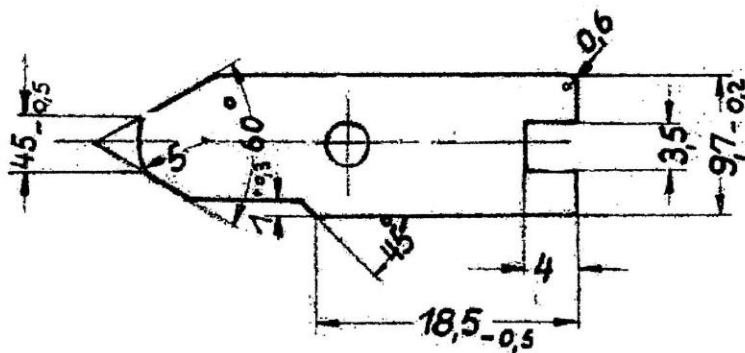
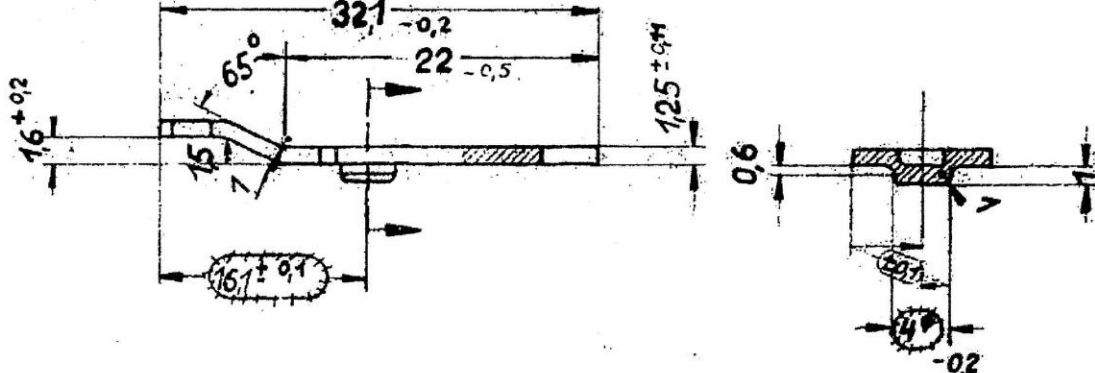
Geprüft

26.445

Ersatz für

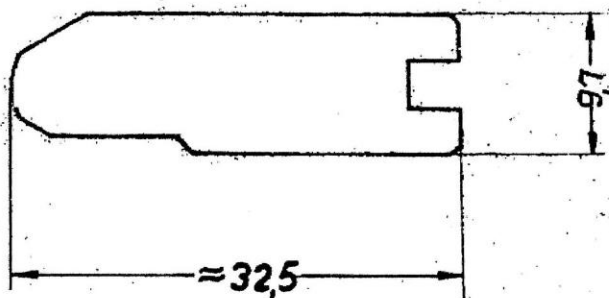
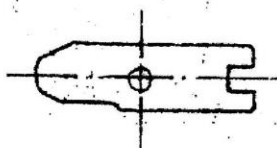


Zubringertfeder



Zuschnitt

1:1



brüniert

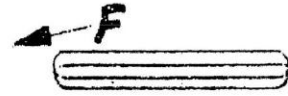
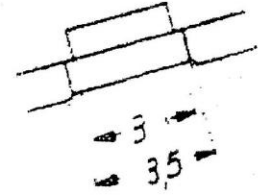
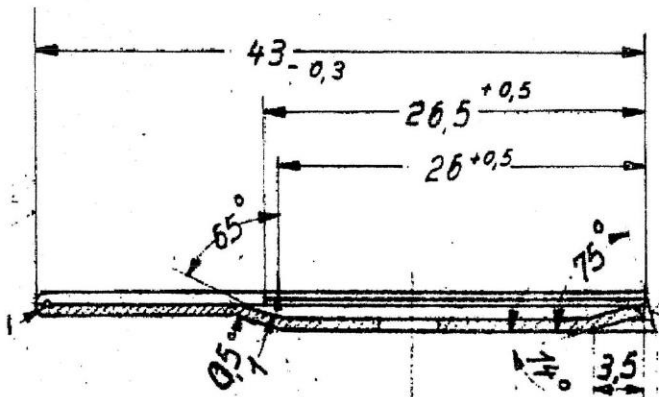
Werkstoff		b 1 x		Abnahme gestrichen nach And. Vor 8310944	
St VII 23		a -		Neue Urzchg; Werkst. geänd. n. Änderungschl. Nr. 48 25.4.44	
Maßstab		Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Anderung	Tag Name
2:1 1:1					
Entworfen		Tag		Name	
25.4.44		25.4.44		F.	
Geprüft		Tag		Name	
26.4.44		26.4.44		F.	
Normgepr.		Tag		Name	
Ersatz für		Tag		Name	
1ME1604-4		Tag		Name	
Ersatz für		Tag		Name	
Ersatz für		Tag		Name	



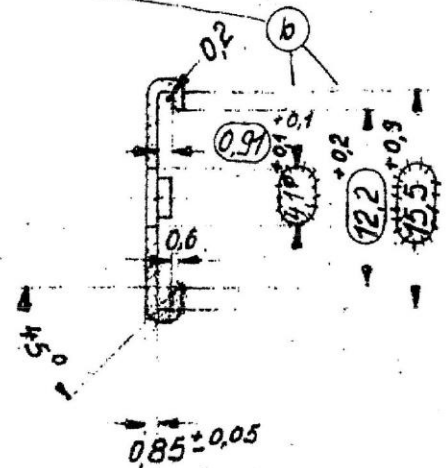
Bodenhalter

Schnitt A-B

Ansicht in Richtung F
5:1



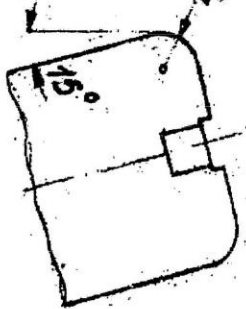
Schnitt C-D



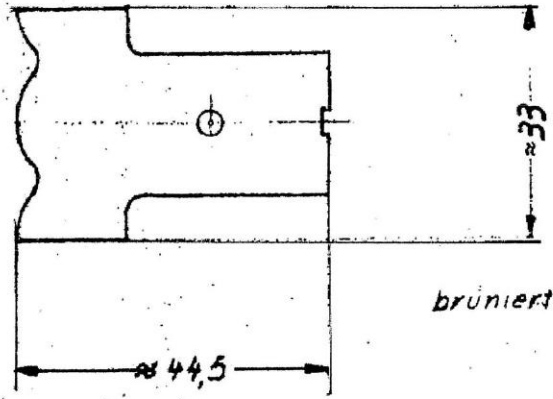
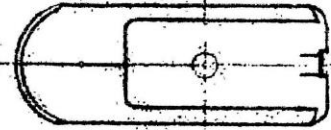
Ansicht in Richtung E


D

Zuschnitt 1:1



1:1



Werkstoff		b 1:1 Abnahme gestr. nach And.vorschl. Nr. 22.14.744 ✓			
St VII 23		a - Neue Urzchg; Werkst. geänd. n. And.vorschl. Nr. 48.25.444 ✓			
Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung		Tag	Name
		Tag	Name	Zeichnung-Nr	
Maßstab 2:1 1:1 5:1		Entworfen	25.4.44 K. K. K.	1ME 1604-5	
		Geprüft	26.4.44 F.		
Peßmaß	Abmaße	⊖ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Ersatz für	
		Normgepr.			
				Boden	